完

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. G.
Encl. to DR 302-5
4 APR 1957

中國訪談

SOURCE UNKNOWN
3 - MAR 10

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

MAY. 8.1957.

5

1957

P
G770.5
C47

目　　录

·社論·加强对厂际竞賽評比工作的領导 …… (1)

社会主义竞賽中的政治思想工作
——滬行散記之二 …… 柳　平 (3)

改进領导作风，貫彻勤俭办企业的方針 …… 張承宗 (5)

对貫彻党委集体領导下的厂長負責制的几点体会 …… 張　明 (7)

上海国棉一厂扩大了工場一級的管理权力 …… 明 (9)

紡織工业部給武汉国棉一厂关于扩大企业权限的一个复示 …… (11)

讓职工眞正从思想上到工作上当家作主
——介紹上海国棉二厂的一次职工代表大会 …… (12)

·評論·严格控制用紗計划 …… (12)

認眞合理、实事求是地核定一九五七年度流动資金 …… 而　已 (14)

保証供应不要忘記了防止积压 …… 胡永成 (15)

天津紡織机械厂訂出全年技术措施計划
实施后估計全年可节約768,800元 …… 夏英华 (15)

紡織工业部开展机关节約工作 …… 周崇龢 (16)

紡織地方志　关中——新兴的紡織工业基地 …… 樊养学 (17)

·产品評介·我国自制的并条机和卷緯机 …… 惲　愧 (20)

厂里的管理干部为什么增多？ …… 刻　灰 (21)

·工作研究·关于工場內部計划組与核算組的取舍問題 …… 錢在錦 (23)

"滾雪球"与"蹋皮球" …… 舜 (24)

·出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？

新疆七一棉紡織厂紡紗工場出勤率下降的原因 …… 李　文 (25)

加强劳动紀律教育，是提高出勤率的一个重要因素 …… 王宝勤 (26)

*

要認眞做好生产准备工作 …… 国营上海第一印染厂 (27)

談花布設計、生产与坯布的关系 …… 吳　永 (29)

織袜生产中的几种管理方法 …… 林宏章 (30)

講座　紡織纖維性能的改造 …… 孙君立 (31)

·單独布厂和手工織布业应朝什么方向走？·

三点意見 …… 邱泰来 (34)

国紡 际織　埃及的棉花和紡織工业 …… (36)

技术研究与改进
粗紗錠翼压掌的修理方法 …… 邓云翹 (38)
筒子机滾筒軸接头的改进 …… 宋　峴 (38)
急行往复式絡紗机桃盤的修理方法 …… 华东紡管局棉紡織科 (39)
布机后梁的磨光方法 …… 华东紡管局棉紡織科 (39)
多头鑽孔裝置制造成功 …… 夏英华 (40)

世界新技术 …… (41)

·讀者、作者、編者·欢迎大家写技术稿件 …… 編　者 (18)

每逢十五日及三十日出版

社論

加强对厂际竞賽評比工作的領导

1956年全国紡織企业的厂际竞賽，在党的正确領导以及全国社会主义改造高潮和先进生产者运动的推动下，由于各級行政和工会組織加强了对竞賽的領导以及广大职工进一步发揮了积极性和創造性，有了很大发展。譬如上海有275个不同行业的国营、地方国营、公私合营企业参加了厂际竞賽，河北省七个較大的棉紡織厂也全部参加了厂际竞賽。各地区紡織企业的主要工种和科室人員还开展了厂际同工种、同业务的劳动竞賽。

厂际竞賽开展后，帶来的第一个新的气象是厂內竞賽开展得更加广泛、更加深入和更加持久了。在沒有开展厂际竞賽以前，各地参加劳动竞賽的主要是直接生产工人，厂际竞賽开展后，广大的輔助工人、工程技术人員、科室人員和各級領导干部都积极地参加到竞賽中去。大家都圍繞着一个共同目标——提高产品質量，厉行节約，提前完成第一个五年計划——积极地改进技术，改进工作，克服了过去厂內竞賽要求不明确、不突出和互不銜接的缺点，有力地保証了企业的中心任务的完成。譬如在产品質量方面，上海20个国营棉紡織厂棉紗标准品率1955年第四季度平均为52.81%，到第三季度已上升为96.53%。在全面完成国家計划方面，上海141个国营、地方国营和公私合营企业中，去年第一季度只有32个全面完成国家計划，第三季度上升至47个。河北地区参加竞賽的七个棉紡織厂在1955年沒有一个厂全面完成国家計划，去年就有五个厂全面完成了国家計划。

厂际竞賽帶来的第二个新气象是企业与企业之間的"互助互学"有了很大发展，改变了过去互不往来的局面。譬如上海国棉五厂一年来共接待了900多厂次、6,600多人次来厂互学；接待了半个月以上留厂学習人員170多人。国棉五厂也組織了500多次計1,900人次到兄弟厂去学習。石家庄公私合营华新紡織厂在石家庄国棉一、二、三厂和地方国营石家庄紡織厂的具体帮助下，克服了剛投入生产布机开不出車的困难。由于互相学习，互相帮助和广泛交流先进經驗的結果，使原来企业管理水平較好的厂更加提高了；水平較差的厂也迅速地赶上和达到先进厂的水平。

帶来的第三个新气象是行政和工会对厂际竞賽的領导加强了。党中央提出的"組織社会主义竞賽是党的事业，是行政和工会的共同任务"这一要求，在竞賽中获得有力地貫彻执行。尤其是行政对竞賽的領导有了很大的加强。这样一来，对改变領导作风，深入生产实际，密切联系群众，均起到了积极的推动作用。

因此，从各方面来看，都可以看出厂际竞賽这一社会主义竞賽形式的优越性。

1956年在組織厂际竞賽的工作中虽然获得了很大的成績，也积累了很多的丰富經驗，但也有一些問題沒有很好解决，特别是厂际竞賽的評比奬励問題沒有很好解决。

評比奬励中究竟有那些問題呢？

第一是关于厂际竞賽的条件問題，就是說厂际竞賽应該賽什么的問題。在这个問題上，各方面的意見是不一致的。有的認为紡織企业有新、有旧，設备条件和技术水平都有差异，如果仅仅以完成国家的六大指标为竞賽条件是不够的，应該加上評比工作、評比竞賽中执行政策、方針的情况；有的認为成本指标已包括产量、产值、劳动、原材料消耗，也能說明上繳利潤的完成情况，主張只賽成本和質量指标就够了；也有的認为各厂产品品种有多有少，如果要求均衡地完成品种計划，对品种多的厂不利，怕影响試制新品种的积极性，要求不按品种考核；有的則認为除了賽六大指标外，应增加用棉量、流动資金周轉率和責任事故等几个指标。

应該指出：社会主义竞賽的目的是为了保証完成和超額完成国家計划。因此竞賽的主要条件（也就是評比的根本依据）必須是六大指标。如果只賽个别指标，很可能使职工工作的方向不明确、不全面。譬如成本指标，虽然是綜合性的指标，但不能說完成成本指标，就等于六大指标全面完成了。当然，由于各个企业的具体条件不同，指标也有先进、落后之分，所以在厂际竞賽評比时，还必須全面考虑企业在生产和企业管理

工作中的改进程度，但不能因此認为就不应該以完成六大指标为主要的考核依据。至于均衡地完成品种計划、用棉量、資金周轉率等等指示，因为情况較复杂，考核起来事实上有困难，如果作为参考条件的話，也是可以考虑的。

但另一方面，六大指标虽然是厂际竞賽評比的基本依据，但如只有六大指标，也还是不够的。还应該：（1）檢查完成国家計划所采取的方法，是正确的，还是不正确的。如在加强計划管理、技术領导和开展先进生产者运动等工作中，有沒有严重違反政策、弄虛作假等情况，如果有的話，一經查明屬实，就应該取消其評比資格；如果已經評完了，应該取消其所获得的先进企业的荣誉，并追回物質奖励。（2）檢查企业在提高質量增产节約工作中有无片面性。看他們在使用原料、材料、燃料和水电方面的节約成效，印染厂特别应注意他們的产品是否符合“經济、美观、实用、大方”的原則，以及使用国产染料和代用品等方面所取得的成績。（3）还要檢查企业对人的工作作的怎么样。这就是說在改进职工生活、改进劳动条件和加强劳动紀律教育，提高职工技术水平，安全生产以及提高职工健康水平等方面作的工作如何。如果有的厂发生因工或因違反政策而造成重大伤亡事故、生产事故，就不应評为先进厂。

对于新厂，除以六大指标为竞賽評比的条件外，也应該根据新厂的特点，提出不同的要求。譬如对新职工的阶級教育、政治思想教育、劳动紀律教育和共产主义道德品質教育作得如何（当然对老厂的工人也是同等重要的），在加强企业管理，技术管理的基础性工作和全面完成計划的均衡性情况如何。在这些方面进行必要的檢查，无疑地对新厂是有好处的。

第二是厂际竞賽如何总結、檢查和評比奖励問題。我們知道社会主义竞賽的原則是：“互相学习，互相帮助，取長补短，共同提高”。很显然，在总結、檢查中就必須貫彻这一原則。事实証明总結、檢查的方法应該多种多样，因地制宜，不能强求划一。如上海地区紡織企业較多，他們在第三季度起即由上級行政、工会組織工作組的形式，改为組織各企业成立互助組的形式，互相檢查以达到交流經驗的目的。但由于互相檢查变成“对查”的形式，加上因檢查时間短，干部水平不齐，所以存在着檢查不深入、不全面的缺点。河北地区用由行政、工会吸收各厂干部組成大檢查組的办法，曾收到良好效果，但由于組織这样的工作組要的时間長，人員多，在一定程度上会影响工作，所以可考虑采用，但不宜多用。如果在企业自查、互查的基础上提高一步，由上級行政、工会組織重点檢查，总結先进厂的經驗和具体帮助落后的厂，这样作法，將对互相了解，总結工作，交流經驗会有更多的好处。

为了使評比奖励工作能够起到鼓励先进的更加先进，落后的赶上先进，达到共同提高的目的，因此在評比奖励中应注意这样几个原則，即先进更先进的有奖；落后的赶上先进的有奖；先进帮助落后的有奖。奖励面可考虑放寬一些，奖励的形式可采取荣誉奖、物質奖、表揚等各种形式。对于有的企业因为六大指标完成的不好沒有得奖的，但其个别車間、科室确有突出成績，可考虑在同工种、同业务竞賽中予以奖励。对不同类型，条件基础不同的企业应該有所区别，这样就有可能鼓励各种类型的企业的积极性，推动它們更好地完成国家計划。

厂际竞賽的評比工作同样应貫彻領导与群众相結合的原則。特别是紡織工业开展全国性的厂际竞賽还是創举，还缺乏經驗，如何使評比工作作得好些，是值得很好注意的。一般可采取領导提供資料，群众討論提出名單；如果屬領导提名的則必須認眞組織群众討論，听取群众意見，然后作出决定，这样选出的先进單位，才能为群众信服。不管用那种方式选出，都必須貫彻領导与群众正确結合这样一条原則。不能采取主观主义的不傾听群众意見的任何作法。同时，在評比工作中应該注意貫彻通过評比来达到交流先进經驗、相互学习的目的。至于在一个地区企业与企业之間的評比时間可以由季評改为半年評一次为宜，否則季季評比，將使企业忙于評比前后的准备工作，影响生产，这也是应該注意的。

为了作好評比奖励还必須进行細致的組織工作和思想教育工作。从上海和河北兩个地区的情况看来，他們抓住了“互助互学”这一中心环节，促进了紡織生产的全面提高，这是基本的主要的，但也有这样一种情緒，因为評比产生不愉快、不服气。这种情况，虽然并不普遍，但也应該引起領导重視。这种情况可以从兩方面看：（1）評比工作中有缺点；（2）有些同志有思想問題。因此既应改进評比的領导工作，也应加强思想教育工作。应該看到政治思想教育永远是我們一切工作前进的主要动力，輕視这一点是完全不对的。有些同志不从社会主义竞賽的精神实質来看問題，斤斤計較于能不能够得奖，也是完全錯誤的。

社会主义竞赛中的政治思想工作

——滬行散記之二

柳平

社会主义竞赛和資本主义竞爭是根本不同的。資本主义竞爭的規律是：大魚吃小魚。而社会主义竞賽則恰恰相反，它是建立在互相学习、互相帮助、取長补短、共同提高的基础之上的。它使先进的要保持自己的先进，并不断地前进；同时要努力促进别人由落后达到先进，达到普遍的提高。

从上海紡織企业社会主义竞賽的情况看，是貫彻了上述社会主义竞賽原則的。在各級党的領导下，紡織工业无論在厂际竞賽和厂內竞賽中，始終貫彻了互相学习、互相帮助、取長补短、共同提高的方針，因此大大地提高了广大职工群众的思想覺悟，有力地推动了生产管理的改进。

一、无产阶級集体主义的思想逐日上升

过去上海各紡織企业之間，联系是不密切的，甚至有些企业互不往来。开展厂际竞賽后，打开了互助互学的門路。例如上海国棉五厂一年中接待了其他厂九百多次（6,600多人次）的訪問和学习，接待了半个月以上的到本厂学习的170多人，半个月以下的137人；国棉五厂自己也組織了500多次計1,900多人次的外出学习。不仅厂与厂之間展开了互助互学的热潮，厂內也是此。譬如华东紡管局所屬各厂1956年第一季度大約只有30%的小組能够完成小組指标，經过互助互学，到11月份，就有62%的小組可以完成小組指标了。

而且互助互学的形式和內容是极其丰富的，这里面包括了許多細致的关怀，耐心的帮助和感动人心的工作。如有的工人生产情况不好，思想比較落后，情緒不振作，工人們就采取各种办法去了解他們的困难和思想障碍，从生产和生活兩个方面去帮助他們解决迫切需要而又可能解决的問題。甚至耐心地帮助他們消灭臭虫，打扫厨房和厠所，帮助他們的家屬挂号看病。通过具体的事实来帮助他們树立当家作主的思想。这样作的結果不振作的振作起来了，不願意参加各种政治活动的願意参加了，落后的前进了，很多甚至赶到前面去了。

在厂际竞賽参加者各厂之間，兄弟般的互助精神也是值得推崇的。如国棉四厂有一次清花車上的“野人头”坏了，厂里沒有备貨，車子停下来了，他們就打电話問国棉五厂有沒有这个零件，国棉五厂知道了以后，考虑到如果要国棉四厂派人来取，停車时間太長了，于是立即主动地派人將“野人头”送去了。又如国棉五厂有一次缺少一个梳棉小漏底，公私合营启新厂很快送去了。

以上这种关怀和帮助充份体現了社会主义竞賽的精神，它培养了人們的工人阶級的高尚品德和在竞賽中的集体主义的英雄主义。他們不是看到竞賽对方的困难而拍手称快，而是象对待自己的困难一样采取一切办法来帮助同志們解决困难。

有些原来滋長一定的保守自滿情緒的企业，在厂际竞賽中也得到了教育。如国棉五厂一直認为自己的保全工作不坏，但在保全同工种竞賽檢查中梳棉平車質量只得到57分，这就向他們敲起警鐘，促使他們更虛心地改进工作。上海国营第一印染厂一直認为自己是远东第一个大印染厂，不太注意学习其他兄弟厂的經驗，但是在1956年第一季度竞賽評比时，国营五印得到了优胜，他們才开始研究其他厂的产品質量和先进經驗，发現自己浅色花布有些是不如某些公私合营印染厂生产的花布鮮艳，深色花布和雕刻不如中央合营达丰印染厂，于是他們教育全体职工認眞克服那种自滿的、老大自居的思想，冲破保守的圈子勇敢地改变落后狀态。这样作了以后，在一定程度上克服了自滿情緒，能够虛心向其他厂学习，使上海国营第一印染厂又走上了先进的队伍。

很多生动的例子教育了广大职工，一个厂的荣誉与兄弟厂的互助是分不开的。优胜厂的职工說：“我們所以能够出現优級紗、上等布，一方面固然由于自己的努力，但是和厂际竞賽的互助互学是分不开的。”有些原来生产水平較低的厂，在全面完成国家計划以后說：“我們厂能够完成国家計划是和厂际竞賽的推动，兄弟厂的帮助是分不开的”。

二、注意和防止竞賽中不愉快的情緒

但也应該指出：在社会主义竞賽中，也存在着一些不愉快的情緒。特别是竞賽評比后在一些企业主要負責干部的身上表現得很明显。有些是对自己工作中的缺点不滿，而不愉快，以此激发了进一步改进工作的力量和信心这种不愉快是完全可以理解的。另外一种不愉快，是由于評比工作的缺点造成的，因为厂际竞賽評比本身比較

复杂，加上領导上对評比工作缺乏經驗，因此，往往在評比工作中容易产生一些缺点。由于这些缺点而不愉快也是可以理解的，在正面提出批評后，可以吸取教訓改进工作。但是，还有一种不愉快則是不可原諒的。有些同志由于本單位沒有得到优胜厂的光荣称号就不高兴，他們不去正視本厂工作中的缺点，不冷靜分析本厂沒有获得优胜的原因，而一味認为評比工作不公平，甚至抓住評比工作中的个别缺点而否定竞賽对于生产推动的作用，否定广大职工参加竞賽的积极性。这种不愉快的思想根源是："只能自己第一，只許自己优胜"，不是用艰苦的工作去爭取紅旗，而是以錦标主义的思想去爭取紅旗。这种不愉快，在上海厂际竞賽中虽然不是主流，只是一种潛在的逆流，但是值得注意，不应該讓这种不正确的思想萌芽滋長。特别是企业的領导者，应該时时刻刻防止这种思想的侵襲，应該时刻掌握着組織群众参加社会主义厂际竞賽是鼓动群众推进生产的最好方法，重点把力量放在学习兄弟厂先进經驗、改进产品質量、厉行节約和提高企业管理水平方面，即使某次評比沒有得到紅旗和奬金，仍然应該檢查本厂工作的进步程度和不足之处，繼續不断地鼓舞职工前进。既不是不服气，也不是因此泄气，应該以乐观主义精神引导职工群众不断改进本厂的工作，来繼續参加社会主义竞賽，应該有这次不行，下次再来的精神，应該用加倍的努力来获取下一次的优胜。

三、加強社会主义竞賽中的思想工作

目前在紡織企业职工中浮出的几种思想情况是值得注意的。

第一，忽視了主人翁的思想：前一个时期工人群众对于在旧社会受資产阶級剝削的痛苦記忆很深，因此十分注重自己主人翁的責任。但隨着思想教育工作的放松，加上企业在工作中的若干缺点，有些职工对于自己是企业的主人的責任感淡漠了。如地方企业光大織布厂兩个保全工人由于对自己的工資不滿，工作时吊儿郎当，机物料稍不好用就丢掉不用，原来每月用60个皮結，現在用到90个了。国棉二厂一个工人，工会根据他的困难情况补助了10元，但他并不滿意，而要求补助60元。国棉四厂一个工人把自己的棉衣当掉了，然后再伸手向工会申請补助棉衣。国棉五厂过去用于补助的錢很少，現在增加了約十倍以上，但有些人还是滿足不了。实际上目前紡織工人生活的情况比之过去是好得多了。过去通貨膨漲，工人生活既困难又不稳定，而目前生活稳定，工資逐年还有所增加。生产劳动条件上的改变更为突出。过去車間温度夏季在110度以上，經常昏倒人，而現在車間里夏天比車間外还要清爽；过去随时随地都容易出伤亡事故，而現在到处都有安全防护装置；过去生老病死无人过問，現在劳动保險解决了很多困难。1956年房捐又取消了，交通水电費也降低了。当人們常常回忆对比的时候就十分爱护今日的社会和工厂，主人翁的思想就很强烈，但是当片面强調改善生活的时候，当不考虑我們还須要艰苦地建設社会主义的时候，就会感到我們今天的改善还远远不够，就容易放弃艰苦奋斗，勤儉建国，勤儉办厂的当家作主思想，片面地追求生活享受，就会不考虑生活的改善只能在生产发展的基础上，逐步的改善，因而产生不滿情緒。这种思想情緒是不健康的，必須及早注意。1956年社会主义竞賽中节約的成績和經驗是不突出的，如果当家作主的思想的加强了，将会使这一方面获得更多的成就。

第二，部分职工出現了保守自滿思想，这在少部分老工人和少数技术人員中比較突出。他們覺得多少年来，就是用这种方法进行操作和工作的，認为不需要再去学习什么新的先进經驗了，同时覺得年紀大了，学不进去了，要改变自己的長期的习慣很困难。还有些人，他們覺得多少年来并沒有出过什么工伤事故，因此，不去注意安全操作。这些思想情况就阻碍了这部分工人的前进，并且个别老工人发生了工伤事故。因此，有必要耐心地通过实际例子向他們进行教育，帮助他們克服保守自滿情緒，使他們在竞賽中从落后赶上先进，步入先进生产者的行列。

第三，上海紡織企业中，1956年增进了兩万余名新工人，这些新工人来自社会的各个方面，很多人缺乏对工人阶級的正确認識，缺乏对工人阶級斗爭經历的了解，如国棉五厂一位同志說：目前新工人进厂有三大要求：（1）要求工厂离家近些；（2）拜个师傅；（3）学徒期滿增加工資。别的事就不关心了。如何提高新工人对作为工人阶級的光荣感和責任感，提高他們对工人阶級的認識，使他們成为工厂中一股新鮮血液，生产中的一支生力軍，这是非常重要的問題。应該有計划地組織对新工人的教育工作，通过老工人的切身經历，教育新工人認識工人阶級在旧社会中的生活和斗爭，今天的生活和責任，树立工人阶級思想，养成艰苦朴素作风，热爱自己的职业，并积极地学习技术，服从組織分配，遵守劳动紀律。

第四，在企业領导干部中防止和克服驕傲自滿思想和树立謙虛的态度，仍然值得經常注意。毛主席說："謙虛使人进步，驕傲使人落后"。一个企业的生产能否提高，企业領导干部的思想情况如何，是一个很重要的因素。应該防止对自己的工作作过高的估价（当然也不应估計不足），善于发現他厂的大小优点，这是每个企业的領导同志时刻应該注意的問題。

改进領导作风，貫彻勤俭办企业的方針

張承宗

上海棉紡織工业在中共上海市委的正确領导下，依靠了全体职工的努力，貫彻执行了中央“又多、又快、又好、又省”的方針，超額完成了1956年的国家計划，提早一年另二个月达到了1957年的生产水平。各厂完成計划的全面性有了增加，紗布的質量有了显著提高，花色品种也有增加；在大力提高質量的同时，仍貫彻了合理使用原棉的原則，用棉量全年比計划降低了108万公斤，超額上交的积累达1,600多万元。这些成績的获得，主要是由于社会主义革命高潮的影响，和中共“八大”的召开，大大的鼓舞了全体职工的积极性，开展了先进生产者运动；同时也由于华东紡管局和各厂的領导上，經过批判保守思想，加强群众观点，轉变了領导作风，进行了一系列的关心人的工作，这样有力的巩固了群众的生产热情，保証了国家計划的完成。

一年来华东紡管局和各厂的領导上，都开始注意联系群众，发揚民主，加强思想工作，轉变过去的工作作风。

华东紡管局在布置工作、决定重大問題时，一般都注意了事先和企业商量，听取各方面的意見，这样可以防止和减少片面性，会議有了减少。对各厂采取了多加鼓励的办法；对較差的厂在可能条件下給予帮助。同时，初步扩大了企业的权力，如在計划內增加劳动力的批准权，企业奖金的使用权，材料报廢、营业外損失的处理，某些財务会計的处理，以及企业的工作安排等。这些对克服領导上的主观主义和官僚主义，对发揮企业的积极性，对調动一切积极因素，都起了一定的作用。

同时，开始注意了通过总結典型經驗，来推动当前工作，如圍繞提高質量、加强技术上的根本性工作，总結和推广了减少棉結杂質、提高条干均匀、加强保全保养等經驗。介紹了上海国棉一厂机械普查、上海第一印染厂的加强生产前的准备工作和上海国棉六、十三、十六等厂的整洁工作。組織了各厂学习先进經驗，并到青島等地参观和学习先进經驗。和紡織工会一起，加强了对厂际竞賽的領导，結合厂际竞賽的評比，按季檢查各厂工作。在开展先进生产者运动中，也注意了群众生活的改善。在物資供应較紧張的条件下，克服困难，爭取了新建工房，修理旧工房，增添了部分劳动保护、生产安全、福利設施，解决了群众一些困难問題。

但是，一年来华东紡管局的領导上还存在着很多問題，在貫彻党的方針政策上，还有不少缺点，全面性不够；在工作作风上的主观主义和官僚主义是很多的。

首先是在貫彻中央“又多、又快、又好、又省”的方針上，全面性不够，存在一定的缺点。第一季度在抓棉紗的質量时，时間較急，要求較高；二、三季度又有放松合理节約的現象。对質量标准的研究不够，注意了棉結杂質的减少，对强力和条干提高注意不够；注意了花型色泽的改进，对縮水率降低注意不够；注意了新品种的增加，而对試制和生产的結合，和对原有品种的巩固注意不够。目前棉紗質量不够稳定，棉結杂質仍有波动，条干达不到优級，而大部分中支紗情况較差，合营厂之間高低相差更大；而棉布織造車間正品率低，修洗补率大；印染布縮水率大，物理指标方面精元布和花布强力尚有部分达不到部訂标准，染色牢度大部分淺色花布尚不能达到标准。由此可見，質量还是生产中較薄弱的环节。

同时，注意加强技术上的根本性工作，这是对的；但对企业經营管理的基础工作决不能放松，特别是成本財务管理和劳动管理也必須相应加强。二、三季度在这些方面抓得不紧。目前同一紗支的用棉量差距很大，最高相差达8斤。个别厂为了提高質量，一度尽量使用好棉花，积压大批低級棉。对工艺过程中的浪費不够注意。由

于我們对定額管理放松領导，有些厂对用料定額不严格控制，“要新、要好、要全”的思想正在抬头。在調換机物料，采取技术措施，基本建設、大修理等方面，都存在有浪費現象。劳动管理的基础性工作很差，对劳动力合理使用和調配注意不够。各厂組織机構龐大，最多的有20个科室，非生产人員最少的占全厂职工总数的20%，多的达到27%，职員占全厂人数的10%以上，最高的近16%。合营厂在組織机構方面照搬国营厂一套，也有一定的盲目性。这些都是我們須要加以研究后，大力克服的。

华东紡管局对各厂的領导方面，脱离实际，不够全面，不够民主等情况还是不少。对重大問題反复酝酿討論，特别是对不同意見展开討論很是不够。对各个职能部門的統一領导不够：在布置計划时，各个环节时常脱节，往往“有了任务，沒有机物料的保証”，“管了計划，不管劳动成本”的情况发生。各处室之間互不联系很是严重。对上級的指示，照抄照轉的多，缺乏結合具体情况加以貫彻。帮助各厂总結經驗少，檢查工作不多。如对知識分子代表会議后各厂貫彻情况缺乏檢查，因此貫彻方針政策，就显得不够有力。

在华东紡管局和厂的分工方面，虽开始注意了适当扩大企业的权力，但依然是集中过多，下放得不够；另一方面应該統一管理的，也沒有很好的管起来。

此外，局本身机構还是比較大，公文很多，去年收发文件共二万多件，这样必然会影响到領导的文牘主义和官僚主义。

1957年是国家第一个五年計划的最后一年，进一步发揮上海紡織工业的作用，以滿足人民衣着需要，并为国家积累更多資金，是有着重要的意义。特别是由于去年部分地区遭到水灾和风灾，各地調运上海的棉花数量不足，品質也較差；各种材料、染化料等供应也很紧張。因此，必須根据党的“八大”决議的精神，开展增产节約运动，貫彻勤俭建国、勤俭办企业的方針，运用一切有利条件，克服当前困难，才能完成1957年的工作任务。

关鍵在于改进領导。

第一，加强政治思想工作，認眞貫彻党和政府的各項政策。局和厂的領导，必須使政治和业务相結合，經常加强对业务工作的思想領导，經常对全体职工和干部进行时事政策教育，明辨是非，分清敌我，提高社会主义覚悟。目前必須貫彻增产节約、勤俭建国、勤俭办企业的思想，反对鋪張浪費，提倡艰苦朴素。認为“增产节約是老一套”，或者是“怕片面”，而消极等待，是不对的。

增产节約的潜力还是很大。根据原棉供应紧張的情况，增产必須在节約原料的基础上，而任何节約必須保証質量和生产安全。充分利用原料，使物尽其用，有着特别重要的意义。根据产品分类，棉織品的不同用途，拟定不同配棉成份，产品規格和不同質量的要求，貫彻优棉优用的原則。适当增加細支紗的产量，織制用紗量較少的細布。利用下脚棉，織制粗布和棉毯。改进規格設計，合理裁剪，以增产內衣、襯衫、汗衫。加强定額管理，合理节約用棉、用紗、用电、用煤、用料。利用旧料、廢料，在保証質量条件下，采用代用品。合理調配劳动力，防止和减少人力浪費。大力节約非生产开支，减少企业管理費用。特别是在1956年工作的基础上，繼續巩固和提高質量，提高正品率，延長产品的使用价值，这也是最大的节約。

第二，改进局的領导，明确局、公司和厂的分工，适当扩大企业的权力，以发揮企业的积极性，改进局的事务主义的領导。

首先要結合研究体制，根据当前工作任务，坚决精簡机構，反对官僚主义。局机关暫以精簡20%的人員为目标。必須明确各处室分工，加强联系和合作，为生产服务，及时的研究和解决企业中的問題。

要精簡报表，减少公文手續。

权力要适当下放。在計划方面，在保証完成季度計划之下，月度計划可由各厂安排。在保証完成中央及局頒报表外，企业內部报表、原始記录由企业决定加以增减。作业計划和核算指标力求簡化，局、公司只管定額和季度全厂性的指标。财务会計方面，根据会計制度和有关規定，会計实务处理办法，由厂自行决定。决算会議、月度財务收支执行計划，厂內核算形式和办法，可由厂自行安排。固定資产調撥在同类型厂之間

可自行办理。企业奖金不再集中到局。厂内自筹的技术措施費用可每年訂一金額計划，不必逐項报局审查。新品种有关的花型配色，可由厂根据織物用途自行設計。在干部管理方面，科長一級的管理拟逐步下放。总之，在干部、劳动、財务、物資、計划和行政事务等方面都应加以研究，以发揮企业的积极性。

适当扩大企业的权力，是为了在社会主义經济的統一原則下，加强企业的独立經营，发揮企业积极性，并使局从事务堆里脫离出来，但这并不是說局、处、公司可以一切向下推。該集中的还是应集中，該管的一定要更好的管起来，特别应加强工作方針、政策原則的領导，加强督促檢查工作，及时发現执行中的問題，并帮助解决問題。在下放时，应注意做好准备，研究必要的过渡办法，逐步推行，防止可能产生的偏向，如放松管理，本位主义等。

要加强集体領导，发揚民主，并制定有关集体領导分工負責的制度。各企业应認眞貫彻党委集体領导下的厂長負責制度。

第三，貫彻群众路綫的工作作风。局、公司必須深入下层，深入实际，傾听群众意見，加强檢查，及时解决各厂困难問題，克服官僚主义和主观主义的作风。

建立定期的在局長領导下組織檢查組深入几个厂总結經驗。經常了解群众思想动态，关心群众生活。

各厂必須在党委領导下有条件的有步驟的加强民主管理。发揮职工代表大会的作用，吸收群众参加企业管理。

只要我們認眞的依靠群众，接受群众的监督，我們相信，一切积极因素可以充分調动起来，1957年的工作任务虽然是艰巨的，困难虽然是有的，但一定可以順利完成。

改进領导作风，貫彻勤俭办企业的方針，开展增产节約运动，这是我們当前迫切的任务。

对貫彻党委集体領导下的厂長負責制的几点体会

上海国棉二厂厂長 張 明

要做好工厂的生产行政工作，必須依靠党、依靠群众、依靠工会、青年团的組織力量。要做到这一点，厂長应該严格地遵守党委集体領导下的厂長負責制的領导制度，把自己的工作自覚地主动地放在党委領导之下，而不要把自己的工作放在党委領导之上，同时还必須积极地参加党的集体領导。

执行党委集体領导下的厂長負責制的重要环节是：把生产行政工作中的重大問題，提交党委集体討論作出决議，由厂長在决議范圍內独立負責。但是，那些屬于重大問題呢？在我們工厂里，每天会发生許許多多的具体問題。有些問題既类似一般性問題，又类似原則性問題。例如卫生用的草紙供应紧張，必須把供給車間厕所的草紙減少三分之一，这看上去是一般性問題，有关行政部門可以作出这样的决定，但是，如果因此而引起工人不滿，这似乎又不是一般性的問題，对于这种模棱兩可的問題，我們不能把它提高到"重大問題必須經过党委集体討論"的原則来苛責有关干部，否則就会使行政干部产生苦悶。

那么，究竟那些是屬于重大的原則性問題呢？这应該确定一个范圍，我們曾經企图把日常生产行政工作中所有的問題，开列一張清單，規定那些应提交党委討論，那些可由行政决定，結果我們发現把精力化在这方面是行不通的，因为这样做不仅清單难开，同时在厂里随时随地有新的不可預計的問題发生，因此我們認为，基本問題是在于我們对党委集体領导下的厂長負責制的認識和理解，不应拉在条文的范圍里。

党对生产行政工作的領导，是政策方針思想原則的領导，不是具体行政工作的領导，因此提交党委討論的問題应該是生产行政工作中帶有政策原則性的問題。我們認为应該包括以下几个方面：

(一)生产計划和行政工作計划、工作总結；

(二)干部的提升、奖励、处分、調动等問題；

(三)其他重大問題（如为了执行紀律开除工

人、重大事故的处理等）。

党委討論生产計划，不是泛泛地討論所有的数字，而应該着重討論編制計划的原則以及几項重要的指标和实現指标的重大技术措施，分析計划是否符合上級規定的政策、方針和本厂的实际情况，是否貫彻了群众路綫。曾經有人提出，六大指标必須全部提交党委討論。如果要那样做，不但党委討論不了那么多，同时势必使党的政治工作陷于一般的行政事务中去。

把計划提交党委討論的目的，是为了集思广益，减少主观主义和片面性，少犯或不犯錯誤，也是为了取得党的領导和支持，不应該被动地看成是一种制度所規定的例行公事。因此，厂長在把計划提交党委討論之前，必須化費一些精力做好准备工作，向党委反复說明情况，提供討論和决定問題所必要的数字資料；同时，可能有一些党委委員由于不負責生产行政工作，对某些生产技术問題不够熟悉，討論时很难发表意見，这时厂長就有責任把問題的性質和具体情况，反复地不厌其煩地向大家講述清楚，以便各人都能提出自己的看法，表示自己的态度。这样，在执行計划中，就能得到全体党委委員的支持。反过来，如果草草了事一通而过，表面上是通过了，在实际执行中就会产生意見分歧或是对工作支持不够的現象。

为了使生产行政工作得到党組織更多地支持，必須使党組織更多地了解行政工作情况。因此，除了規定提交党委討論向党委汇报的問題，厂長还应該在党委会議时間以外，經常与党委書記、委員保持亲密的連系，每天可以利用中午休息时間或下班以后，与他們聚集一起，用聊天談家常的方式，談談一天的工作情况以及所遇到的一些問題和对某些問題的看法，这样可以增进相互之間对工作情况的了解，增进感情上的融洽，在閑談中取得对許多問題一致的看法，到正式討論問題时，也就容易一致了。

在工厂里，每天要处理許多大大小小事情。当然，在处理日常工作中，不应該离开党委集体領导、分工負責的原則，党、政、工、团組織圍繞一个总的目标实行具体分工，相互之間不能包办代替；但是，党、政、工、团組織也不可能把每一个細小問題的职責范圍截然划分得清清楚楚。例如工会在处理具体問題时，可能順口講几句应該由行政講的話，或附帶做了一些应該由行政出面做的事；厂長在处理日常生产工作时，也可能对車間党的工作提出了一些意見。决不能把这些問題一下子提高到“干涉行政”、“要不要党”等原則高度来看；而使大家大胆放手地進行工作。反过来談，如果大家在細小枝节問題上斤斤較量，在芝麻大的小事上也談党、政、工、团关系，除了造成大家縮手縮脚，影响团結之外，并无半点好处。

在集体領导中要反对資产階級个人主义的权威思想，否則就会使集体領导分工負責制的原則受到損害，同时会使一切很簡單的問題复杂起来。因此，我們要維护集体領导分工負責的原則，时刻警惕个人主义和权威思想的滋長，但是，对于无意之間的疏忽，也不应輕意就扣上“个人主义”“权威思想”的大帽子。

厂長是掌握工厂生产指揮大权的，工厂里一切行政組織机構和工作制度，都是为了保証生产指揮上的高度集中。在这种情况下，厂長应該严格要求自己防止权威思想的滋長，要自覚地把集中指揮的权力建立在高度的民主基础上，要从許許多多具体工作中，进行分析思考，提出应該提請党委集体討論和提請全厂职工討論的問題来，把这作为厂長的經常工作之一。如果我們不主动，單純等待党委的汇报提綱，照提綱汇报，那就会造成应討論的問題沒有討論，不需討論的問題却化費了不少时間討論。我們認为：党委可以指定行政汇报內容，但厂長除了汇报規定的內容以外，还应該根据自己的理解和本厂的实际情况，提出自己認为需要党委討論的問題。

此外，在强調集体領导的情况下，厂長还应該防止产生个人主义患得患失的思想。事无大小均向党委請示汇报，看上去是对集体領导尊重，实質上是忘記了集体領导下个人負責的原則，把应該由自己独立負担的責任，加到集体的肩上，对工作也是一无好处的。

集体領导分工負責，是我們党的优良傳統。从思想認識上接受这个領导制度是比較容易的，但要把这种制度运用得很好，还有待我們进一步的努力，那就是：不断地提高自己的政治水平和思想水平。

上海国棉一厂扩大了工場一級的管理权力

·明·

上海国棉一厂是一个多紡多織的工厂，目前設有工場一級組織。自1954年加强計划管理、实行厂內經济核算、健全技术領导制度和貫彻一長制以来，企业管理水平有所提高，但由于厂一級集中的权力太多，分場的积极性受到了一定的抑制。去年第三季度該厂在党委領导下，成立了一个研究小組，仔細地研究了厂一級及工場一級有关权力的集中和分散問題，并初步地进行了一些改进。

厂一級对分場的权力集中过多，首先表現在計划指标的考核与檢查方面。如工場有季度分月計划，而厂一級每月又另发月度計划。厂对工場不仅考核五大計划（产量、質量、成本、劳动、在产品），并且考核各种計划中的所有指标。有时为了加强对某一薄弱环节的領导，有关指标的細目，也作为計划考核內容之一。

在財务管理上，厂不仅控制工場在产品、低值易耗品、机物料、文具印刷、防护用品及技术措施总金額，并对其中各个子目也規定了定額。所有定額的修改，項目之間的互相移用以及計划外的每笔追加，都要經有关科室审查及总工程师或厂長批准。如南織穿筘車間来了一批劳动局介紹来的培訓工需要草紙，也要向机料科申請补发。

在技术問題上，如屬于工人操作改进以及仅給予表揚的合理化建議，也需要总工程师亲自审批。全厂虽有工艺設計的請示报告制度和工艺設計的分工管理制度，工場、車間在某些問題上也有一定的权限，但遇到屬于厂級批准的工艺設計，虽个别机台或部分机台有不同的具体情况，工場也无权机动处理。

在干部及劳动力管理上，厂一級集中的权力也較多。所有干部的提拔、任免、調动，都必須經过干部科同意。工場、車間內部短期的劳动力調配，也要通过工資科。計时工奖励制度中某些檢查評分条件的修改，也要經过工資科审查批准。

由于厂一級集中的权力过多，不但限制了分場、車間干部的积极性，同时厂一級領导干部也不得不忙于应付日常事务。审批追加、看报表与解决具体問題常常占去了領导干部很多时間。因此，有些問題的处理就不能不浮于表面，脫离实际，甚至产生缺点和錯誤。工場一級干部，則感到处理被动，有时工場干部碰到一些困难，需要与六、七个部門打交道，如車間地板或牆壁坏了，因沒有計划，就長期找不到人修理。职能科室由于不适当地包攬了許多事务工作，因此机構也就越来越臃腫。科室愈多，分工愈細，科室之間分工不明，配合协作不够，就給分場和車間帶来了更多的麻煩和困难。

为了扩大工場、車間的管理权力，有效地发揮他們的积极性和創造性，該厂作了如下的一些改进：

首先，在計划的檢查及考核方面，厂一級只頒发工場季度分月計划，产量計划只管生产效率及总产量，質量指标只管棉布正品率及棉紗标准品率，成本計划只管季度成本降低率，劳动計划只管在册人数及平均工資，流动資金只管在产品定額以及經济核算积累額。月度生产任务如有变化，則补发有关产量指标。如遇計划修改，厂級只控制到車間一級，計划內的調度，厂級只控制到細紗及布机兩个主要車間。厂長每十日檢查計划一次，总工程师每二日召开半小时的調度电話会議，解决工場請求厂一級解决的問題。

在干部及劳动力管理方面，車間主任、工長、技术員及职能組長一級以外的干部的任免調动，由工場提出意見，干部科审查备案。在劳动工資方面，除各車間定員人数、增添临时工、一周以上的工場之間的劳动力調配、大批工人的修改定額和新建的奖励制度須由厂級审查批准外，工場之間一周內及工場內部的劳动力調配工場有权自行处理，日常奖励制度的修訂也由工場自行掌握，报工資科备案。

在技术方面，厂、部負責工場每月的原棉分

配工作，并会同工場制定配棉方案，小量試紡及制訂有关工艺設計。在全月配棉成分中，工場有权进行支別及上下期棉花的調配，但必須保証全月实际所用棉花成分符合厂定标准和保証成紗質量，并尽可能减少棉花抽調。牽涉到机械設备的改进、劳动組織及工艺設計的改变，以及价值較大的合理化建議則由厂級审批，但一般操作上的改进，工作上的建議以及在十元以下的合理化奬金，由工場長审批。在全厂規定的工艺設計范圍內，如因个別或部分机台的特殊情况需要改变工艺設計，在工厂控制的一定的上下幅度內工場有权調正。为了加强工場的技术研究力量，每个工場設立了技术研究員二至三人。生产技术科主要集中力量，做好生产准备工作以及較大規模的技术改进工作，一般圍繞生产的点滴的技术改进，由工場自行負責。

在財务管理方面，机物料的費用，厂級只控制主要机物料的定額（如梭子、皮結），其他物料只控制总的定額，工場可以在項目內互相移用。技术措施費用每个季度編制一次，厂級掌握一部分資金，另一部分資金分配到工場，使工場能在一定范圍內編造預算。对于防护用品，厂級只控制发放原則和批准工場季度預算，在預算范圍內工場可一次領用，自行处理。各工場每月十五日編制第一次修理計划（但必須不少于全月計划的80%），并允許在每月廿五日申請追加一次；对于工場另星修理，則不訂計划，由修繕科指定泥水工人輪流到各工場巡迴修理。

为了进一步发揮工場和車間的主动性和积极性，該厂还制定了分場之間劳动竞賽奬励办法，如果某工場全面完成了季度計划，可获得工場劳动竞賽的第一名，則可得奬金1200元左右，这笔經費主要作为工場举办小型福利或本工場工人职員个人奬金之用。

其次在厂級应当集中的問題上，也注意发揚民主。如总工程师在决定重大工艺設計的时候，一般都要召集有关技术人員反复討論，取得一致認識，然后再下达命令。另外在应当分散的問題上，厂級同样指定有关部門加强檢查。

經过厂、工場兩次关于分权問題的研究和在若干制度上做了一些修改后，工場干部反映，現在工作比較主动，解决問題也比較及时。但因缺乏經驗，工作做的还很不彻底。特別由于对組織机構問題研究和改进很少，影响了权力的下放。車間以下基层組織不够健全，工場对車間包办的也很多，这些問題都要在今后加以改进。

在思想認識方面，有的科室干部舍不得將权力下放，有的則把分散权力理解为放任自流，不积极对工場加强檢查和监督工作。工場与車間干部对下放权力，一般是欢迎的，但也有部份干部提出过高的不切实际的要求，对于如何更好地从全面观点出发，維护全厂的統一集中領导注意不够，这些認識上的片面性，也必須帮助克服。

找到增产节約的潜力

哈尔濱毛織厂計划科与有关部門研究用各种产品的余紗头拼合織成毛呢和毛毯，可給国家創造三万元的財富。

該厂在全面完成1956年計划的基础上，今年1月份繼續安排了1957年的生产技术財务計划。今年的生产計划，是根据以料定产，提高产品質量，全面厉行节約的原則来制訂的。但由于原料所限，不能大量生产，因此机器設备就有三分之一的潜力，还不能发揮出来。

經过从多方面想办法，計划科发現該厂在去年一年正式产品和試制新产品中剩余的毛紗头有20余种，共計毛紗1,775公斤，这些紗头时間放久了，就会被虫蛀和腐朽，如果想办法把这些紗头織成成品就可以額外增产为国家积累財富。計划科針对这个問題，与有关部門研究，把这些毛紗計算了一下，可以生产平均8支紗的毛呢2,000尺和平均3支紗的毛毯300多条。該厂并已把这一任务安排在今年的第一、二季度計划內，用二台織机專門生产。

（崔器之）

紡織工业部給武汉国棉一厂关于扩大企业权限的一个复示

武汉国棉一厂为了健全企业管理的民主制度，对紡織工业部提出了扩大企业权限的要求和具体意見。

虽然扩大企业的权限問題必須全面研究和通盤考虑，但鑒于武汉国棉一厂是一个远离北京的直屬厂，情况和各紡管局所屬厂不完全相同，他們所提出的要求，是可以个别考虑先予解决的。因此，紡織工业部接到該厂的意見以后，便將意見印发給各有关职能司、局研究，并召开了專門的座談会，进行了討論，在2月22日正式給了武汉国棉一厂一个复示。

在計划方面，武汉国棉一厂提出："在保証完成年度計划的基础上，企业有权調整季度生产"，"部只掌握厂的年度大修理計划的分类工作量，不必再要各个工程項目的工料明細表"，"季度大修理計划由企业掌握調整"。这些要求，紡織工业部都同意了。但是对武汉国棉一厂提出的有关临时性的改紡或出口任务問題，紡織工业部在复示中說：当然应該从各方面改进工作，力求計划少变或不变。但也应看到，市場需要是經常地在变化的，企业也应主动地积极地配合商业部門的需要，在企业設备与技术条件可能的情况下，滿足必須而急迫的临时性的改紡或出口任务。如"无条件地加以拒絕"，是不妥当的。至于由于客观原因影响原来年度計划的完成时，紡織工业部認为：厂只能申請或要求修改原年度計划或合理考核計划，无权修改已經国家正式批准的年度計划。

在財务方面，紡織工业部也同意了武汉国棉一厂提出的企业奖励基金不再提出15%由部支用的意見。并同意在企业季度决算报告作好后和在完成規定計划指标时，先行提取計划利潤部分应提企业奖励基金，但全部应提数应俟部核批后再行提取。关于材料盈亏、坏賬損失的处理和損益內从前年度損益項目的运用問題，紡織工业部認为可以在查清責任、处理正确并保証完成財务成本計划的情况下，由企业自行处理，不必事先报部审批。关于安全劳动保护、技术措施、另星基建和新产品試制四項費用投資的运用問題，复示中說：紡織工业部今后只控制总金額，具体項目由企业自行調整。武汉国棉一厂的意見中还提出超計划利潤問題，部認为：仍应根据財政部現行規定，將其中60%上繳国庫，但原規定留部使用的40%部分，可以下放其中70%作企业补充生产流动資金不足、基建資金不足、技术措施費用不足、兴建計划以外职工宿舍和奖励等五項之用，今后凡有关如上五項开支，全部由企业自行解决。

在劳动工資方面；武汉国棉一厂提出"如生产任务超額或超額过多时，工資計划应有相应的超出，但百分比一定要低于生产計划超額的百分比"，"部只控制年度工資計划指标，季、月度計划企业可以自行調整"和"直屬厂可在部規定之定額管理办法和工資支付办法原則范圍內，根据部頒工資計划，企业自行制定工資定額与确定各种类型的奖励制度"等意見，部也都同意。至于企业雇用工人权的問題，是今后应該研究的問題，部認为目前仍应按国务院的規定执行。

在人事方面，部根据武汉一厂的要求，同意該厂計划、財务、人事．技术监督等科長的提拔、任免，由厂負責，部今后只管正、副厂長、总工程师級的干部。个人劳保用品的发放，也同意按当地区同工业統一办法办理。

安东化学纖維厂恢复改建工程正在进行

我国第一座化学纖維厂——安东化学纖維厂正在积极进行恢复改建工程，預計在今年"五一"开始試車，"七一"正式开工生产。

該厂从去年7月开工以来，厂房土建工程現在已經完成了80%左右。十二个主要工段正在安装机械，其中浸漬、干燥、打包三个生产工段的机械安装工程已經基本完工。

該厂將用木漿原料生产出人造毛；这种人造毛可以用来同羊毛或柞蚕絲等短纖維混紡出毛綫、毛毯、呢子、衣料等产品。

安东化学纖維厂是1936年建設的，在国民党統治时期，这个厂遭受到严重破坏，又加長期停工，机器設备及附屬零件破損銹蝕很多。这次改建的設計工作，是我国学习了苏联先进經驗后自己进行的。

評論　严格控制用紗計划

1957年各种用紗是非常紧張的，其中紡織全能織布厂、單独織布厂和手工織布用紗更为紧張，其他各种用紗，也同样感到不够。这些困难，虽然肯定是暫时的，但也不是在短期內可以全部彻底解决的。

有人問：解放后我国棉紡織工业，不但老厂的生产有飞速的增長，而且新建了很多近代化的新厂，那么，为什么还会存在这个問題呢？

的确，解放以后紡織工业发展速度是非常惊人的。在1950年棉紗生产就已經达到解放前历史上的最高年产量，1956年已达到历史上最高年产量的2.17倍。如以1952年棉紗产量为100，則1956年为1952年的144.2%。

但是，这仅是問題的一方面，另一方面則是用紗需要量的增長速度，更比棉紗生产来得快。現在只举一些主要用紗的例子即足以說明。以出口紗为例，1956年为1952年的70余倍（因1952年的基数小，所以增長比例显得很大），1957年又將比1955年增長46%。

又如針織复制用紗，因为人民生活逐步改善，需要量也逐漸增加，而它的增長是以倍計的。历年增長情况列表如下：

年　份	1952	1953	1954	1955	1956	1957
增長%	100	153.94	185.53	206.45	232.56	223.8

再如工业用紗与其他用紗，因为我国工业飞跃发展和人民需要迅速增長，工业用紗与民用紗也相应地扩大。1957年計划控制数字比1954年增長80%以上，这个数字已經是因为棉紗紧張而加以相当压縮的数字，如果按需要計算，那么將要为1954年的2倍多。

年　份	1954	1955	1956	1957
增長%	100	73.4	118.2	180.1

紡織全能厂、單独織物厂、手工織布和軍需等方面用紗，也是逐年上升的。

因此，解放后历年来棉紗生产虽有很大的增長，但棉紗需要方面增長得更快，这就是为什么用紗还会感到紧張的根本原因。

讓职工眞正从思想

——介紹上海国棉二

上海国棉二厂在今年一月份召开了一次职工代表大会。这次职工代表大会在吸引职工参加生产管理和推动增产节約方面，都获得了良好的效果。

在召开这次大会之前，該厂向全体职工进行了改善生活与发展生产的关系和勤俭办企业的教育。第一次向职工算了四笔（工資、生产奖金、生活福利、家屬进厂）生活細賬，使职工們深刻地認識到解放以后，生活在不断改善，并認識到生活改善必須建立在生产发展的基础上。第二次又向职工們算了1957年兩笔生产細賬，就是：1957年成本將比1956年增加50万元，劳动生产率將比1956年降低1,500元（主要是由于工資改革以后，工資支出增加以及新工人增加），使职工們認識到1957年生产任务的艰巨性。通过这兩次教育，大家紛紛表示要勤俭办厂，要做到处处节約，点滴节約。这样，就在群众中为开好职工代表大会打下了思想基础。

要使职工們眞正在思想上当家，首先就要使他們在工作上当家。該厂除在职工代表大会上广泛发揚民主，发动代表提意見外，并在大会期間由代表分工場、部門組成了15个檢查組，針对挖掐潛力、揭发浪費、加强民主管理、开展劳动竞賽等問題进行了檢查。他們一面发現問題，一面就提出改进办法。象印染工場职工代表檢查組发現紗綫間染料浪費严重，染缸比兄弟厂大三～四倍，出的脚水多，大量染料被浪費，每月損失达5,000多元，便立即建議行政上改小染缸，并建立工艺、操作等責任制度，因而堵塞了浪費漏洞。

由于大会指导思想明确，职工所提意見和建議一般都能圍繞当前生产要求，以增产节約、民主管理为中心。这次职工所提意見和建議經过归納整理后，共有1,348条，絕大部分都是关于生产

1957年由于原棉供应不足，棉紗生产將比1956年实績降低，加上去年下半年用紗量比原計划增加了17余万件，各省市織布、手工織布、針織复制的設备有了扩充，班次有了增加，車速有了提高，因此原紗供应和需要之間的矛盾更加突出。根据去年各省市提出的1957年各种需用紗数字来看，要比1956年实績增長13.2%，其中織厂用紗增長13.8%，針織复制、出口、工业和軍需等需用紗增長35.8%。这样的数字大約需要增建相当于85万枚以上的紗錠設备才能滿足。可是按現在1957年計划控制数字来看，只能滿足各省市提出的需要数的74～79%左右。其中織布用紗只能滿足74～78.8%，針織复制、出口、工业和軍需等用紗也仅能滿足74%。

怎么办呢？就必須在全国平衡的基础上，严格控制用紗計划。为什么要提出这个問題呢？因为：

第一，据最近的了解，某些省市和某些紡織管理局在安排第一季度計划时沒有遵照国务院指示，产紗量超过了全年計划的21%的范圍。如这样下去，將会使生产紗与用紗之間的矛盾更加扩大，工作更加被动。

第二，在新棉上市前，即1～9月这个时期內，由于棉花量少質次，因而产紗有限，所以用紗也必定要限制在产紗的范圍之內，不能超用。

第三，为了减少老厂困难，紡織工业部已决定將可开工的新厂，除有必要在新棉上市前准許开工一部分以外，一般地尽可能推迟到新棉上市后开工。同时，又对全能厂織布用紗作了适当压縮。这样一来，用紗的机动范圍是很小的，現在如果不加严格控制，一旦用紗方面有小的变动，就会影响全局。

如何控制用紗呢？

首先，在全国范圍內，不論織布、出口、針織、軍需和工业等用紗，都应严格地按照用紗計划控制指标来安排生产計划。以上各項用紗，应由中央統一掌握，加强統一調度，希望各地支持这一措施。

其次，地方在安排本省市用紗計划时，必須从全局出发，統筹兼顧、統一安排，目前有些地区采用优先滿足国营、其次合营、再次手工业的办法是不妥当的。

再次，凡是目前要扩大用紗能力的办法，应該坚决不采用。

最后，在坚持保証質量的原則下，采取一系列的节約用紗措施，以减少一些不是必需的用紗。譬如棉紗毛綫衫，棉紗头巾，手提網袋以及其他可以不用棉紗的制品，就应尽可能地不用棉紗。总之，应从各方面加强工作，緩和原紗供应的紧張情况。这里面困难是有的，而且也是很大的。但另一方面，如不这样作，就会更增加了工作中的困难。

上到工作上当家作主

厂的一次职工代表大会

方面的，生活方面的仅占7%。对于这些意見，該厂都交由各級充分討論，慎重研究，得出結論，并采取了各种方法，使正确的意見和建議得到及时貫彻。到目前为止，职工提出的大多数迫切需要解决的問題都已解决。

这次职工代表大会，在职工中普遍树立了“爱厂如家”、“勤儉办厂”的思想。許多职工都批判了自己对待厂里的財物和自己的財物的兩种不同的态度，許多职工已能做到处处节約，点滴节約。如加油工彭永康过去加步司油时，往往不管“三七二十一”，油流在地上，一揩了事；現在他加油时已能小心注意，一滴油也不肯白白浪費。

这次大会挖掘了企业內部的潜力，为开展增产节約运动和做好各項工作，指出了方向。突出的例子如：

①增产1,700件精梳紗。三紡工場的工人、技术人員听到他們生产的精梳紗是“独家經营”，又是工业建設大量需要的，以后通过討論研究，决定从調整工艺設計、减少停台时間、提高生产效率、提前完成安装新机台任务着手，將使1957年生产的精梳紗比1956年多1,700件。

②节約37万斤埃及棉。过去生产21.5支中支紗，全部用埃及棉，現在职工們保証在不影响質量的前提下，滲用18%的国产棉。国产棉每斤比埃及棉便宜0.605元，这样全年即可节約226,000元；同时还可以省出37万斤埃及棉，去支援生产精梳紗。

③节約180个工人。原来各部門提出1957年要添用工人180人。这次职工代表大会通过各部門檢查劳动力使用情况以后，决定統一調度，互通有无，这样就可以不添一个工人，全年又將可节約工資支出16万元。

（根据上海国棉二厂一月份行政工作簡报摘編）

認真合理、实事求是地核定一九五七年度流动資金

最近各紡管局和各紡織企业正在准备編制1957年度財务計划。根据了解的情况，有的企业在匡計1957年流动資金时，是在1956年定額和同年度較高时期的实际水平中，揀一个高的作为标准；个别的更有在1955年定額水平上，考虑1957年的定額。这样做法，就有可能把1956年資金管理中所存在的不合理情况保留下来，这不仅不符合增产节約的精神，而且对1957年的資金管理工作，也是沒有好处的。

流动資金是不是可以节約？还有沒有潜力可挖呢？只要把各地区的材料对照分析一下，就可以看出潜力还是很大的。例如在制品一項，有一个地区21支筒子每万細紗錠的儲备量，最高的厂是45,231磅，最低的厂是23,906磅；周轉期最長的厂是3.63天，最短的厂是2.07天。21支头道粗紗每只粗紗錠的車下儲备，一个厂是0.75只，另一个厂是1.09只。有一个厂21支緯紗的粗紗盤存，去年10月底是4,920磅，11月底是9,243磅，12月底是6,644磅。虽然这种不平衡狀况，由于各厂的具体情况不同，有其客观原因，不可能絕对比較，但其中有潜力則是可以肯定的。

再以輔助材料为例。企业一般要求根据1956年修訂的儲备定額核定資金。但修訂的儲备定額，較同年的資金定額高得多。其所以高的主要原因，是消耗定額訂得寬。例如有一个地区在修訂定額超过資金定額的差額中，有60%是由于消耗定額高于实际耗用而造成的。其次是二次采購間隔和保險儲备期有偏長情况。例如有一个地区面粉一項，二次采購間隔期最短的厂是7天，最長的厂是15天；保險儲备期最短的厂是5天，最長的厂是20天。二蒸粉二次采購間隔期最短的厂是18天，最長的厂是180天；保險儲备期最短的厂是13天，最長的厂是60天。某厂鋼絲綜去年平均庫存67.292千根，修訂定額的經常儲备量定为300千根；梭子1956年平均庫存1,060只，修訂定額的經常儲备量定为3,438只。这些情况，說明1956年修訂的儲备定額，是需要作进一步核实的，不能認为其中沒有浪費、沒有潜力。

既然流动資金的节約还有潜力，为什么有些同志在这方面考虑不多呢？主要是在思想上还存在着以下一些問題沒有解决。

第一，是怕影响質量。当然，有时候为了提高質量，需要增加一些生产費用和一些資金，但应作具体分析，不能籠統地以为提高質量就不能节約。比如为了提高質量，某一項原材料可能要多用一些，或用得好一些，但这絕不影响其他費用的节約。成本如此，資金亦然。而且影响質量的，除了原材料的数量和質量外，还有企业本身的工作。去年，有些厂的用棉量很高但由于企业本身工作沒有作好，棉紗質量不一定就好。所以

> 我們既反对片面追求节約，不顧質量；但也不能为了質量，就可以不顧节約。不加分析，籠統地認为节約流动資金就会影响質量的想法是沒有根据的。

第二，过分考虑了1955年片面节約的影响。1955年多数企业在原物料使用上，曾經发生过片面节約情况，給产品質量及机器保养等方面帶来了一些不好的結果，这是一个很大的教訓。但有些同志把目前企业某些情况不正常完全归之于1955年片面节約，因此就要求把1957年資金定額放寬一些。当然，片面节約的影响在某些企业里沒有完全糾正过来，这是可能的，但經过去年大力提高質量实际情况已經和1955年片面节約时大不相同了，而且不能認为1955年的节約都是片面的。因此，在进行今年的資金定額工作中，絕不能因为要糾正片面节約而放松了厉行全面节約。合理的，全面的厉行节約，在任何时期都是必需的。

第三，是怕物資供应不足。去年物資供应紧張，致使供应上有些困难，为了保証生产，合理儲备是必需的。但是有些同志就想把儲备訂的愈多愈好；还有明知不一定有物資，但資金还是多些好，錢多好办事。这些想法显然也是不对的。这样做一方面会加剧物資供应的紧張情况，而另一方面也会使企业造成物資积压和資金浪費。在今年核定流动資金定額的工作中，必須要使需要和可能相結合，根据物資供应情况，合理地确定儲备，核定資金，以进一步节約流动資金。

为了把增产节約的精神貫彻到实际工作中去，我們必須以認眞合理，实事求是的态度来核定1957年的流动資金。

（而已）

保証供应不要忘記了防止积压

胡永成

在編制1957年供应計划之前，曾經听到有些供应人員說：1957年的供应計划如何編呢？是实事求是还"加帽"、"加成"？从最近一些申請計划数字来看，已經有些"加成"了。这个問題应該引起我們的注意。

本来，保証供应、防止积压是供应工作不可偏廢的原則，但几年来在实际工作中，却常常忽略了这个原則。从1952年以来，許多紡織企业忙着处理积压物資，而且积压的数字很大，以1955年为例，紡織工业部所屬企业积压物資达6,600万元之多，接近部所屬企业材料流动資金的总和。在这种情况下，有些供应工作者在思想上产生了一种偏向，就是認为申請越少越好，貯备越小越好，因而有些企业发生貯备不足的現象。这就是在"积压"时只看到积压这一面，而很少考虑到合理儲备这一面。但是，在1956年下半年出現了物資缺乏、供应紧張的局面之后，有些供应工作人員在思想上又来了一个180度的大轉湾，認为"物物皆缺貨，样样都緊張"，于是原来不大用的机物料也买了一些；用得少的則多买一些；用得多的就买的更多；甚至連不用的也买下来，以便作为与別人作交換物資的"資本"，这样就造成了人为的紧張。在去年12月份，有个工程公司派出了13个人分別到上海、广州、沈阳等14个大城市去收購物資，帶了同样的一張設备貨單，打算采購施工設备。但是由于物資缺乏，不能滿足要求，于是他們就搶購了150多万元的物資与少数設备，几乎把全年的所有其他資金全部占用。而且买来的不少是重复的或是不适用的，甚至还有旧料、廢料。結果，在所謂保証供应的借口下，盲目搶購而造成积压。

如果說，这些現象是在过去沒有經驗的情况下造成的，还情有可原；那么，到目前我們总应該有些經驗了吧！但是，从目前的一些迹象来看，某些地区"潜在物資"的数字已經上升，这就是說又已經有些积压了。如果不及时防止这种現象，那么就又会造成积压。

当然，我們应該看到，党在"八大"会議中曾經指出要加强各級物資的儲备，紡織工业部在这个問題上，也已有所指示，要求各級供应部門（包括企业的供应部門在內）在物資条件許可的情况下，作好貯备工作。根据这些指示的精神，我們应該根据需要与可能，結合供应情况，适当地考虑和作好合理貯备。但是，合理儲备和积压絕不能相提并論，它們完全是兩回事，只有作好合理貯备，才能既保証供应，又防止积压。

天津紡織机械厂訂出全年技术措施計划

实現后估計全年可节約768,800元

天津紡織机械厂，在2月中旬召开了全厂职工代表大会，討論并通过了該厂1957年度技术措施計划，予計全年共可节約768,800元財富。

該厂早在1月初就开始了增产节約的宣傳教育工作，号召全厂职工揭发全厂浪費現象。并根据党中央勤儉建国、勤儉办企业的号召，結合該厂眞人眞事，編写文字和漫画材料多种，供給职工学习。通过这次学习，各車間、各科室在春节前后共揭发出1,803項有关材料、工时、以及生产技术管理上的浪費現象。經过該厂初步整理出来比較重大的項目共304項，已制訂措施列入本年技术措施計划。这些措施实現以后，不仅全年可以节約76万余元，还可大大降低工人劳动强度，提高生产效率。

为了在不影响質量的前提下，降低用料成本，該厂設計部門和生产車間，研究改变产品的某些另件設計，能节省10万元左右，另有未列入技术措施的32項，都是需要經过試驗才能确定的重大改进項目。該厂准备用普通鋼代替优質鋼制造紗机上的罗拉4万节和鋼領15万个，只这兩項如能試驗成功，就可节約62,000元。此外并准备試將拈綫机升降鏈条改为鋼絲繩傳动，鋼領板由鋼板改为鑄鉄，銅罗拉改为鉄管鍍銅或鍍硬鉻，总之这些改变設計，都是圍繞原材料供应和节約有色金屬方面提出的措施。如能实現，將可大大增加本年度节約数字。

在职工代表大会上，不仅討論和通过了这个技术措施計划，代表們还針对各該單位的浪費現象，作了檢查和批判，有的代表还把自己小組如何通过这次揭发，改进了工作方法，建立了保証制度等向大会作了汇报，同时有的小組恐怕这些措施計划不能如期实現，影响全年节約計划的完成，主动要求領导上一定要加强监督和領导，别讓任何一項計划落空。目前該厂全体职工正在完成1月分国家任务的基础上，滿怀信心地为胜利完成第一季度国家計划和技术措施計划貢献一切力量。

（夏英华）

紡織工业部开展机关节約工作

周崇福

为了响应中央开展增产节約运动的号召和貫彻国务院关于节約机关行政經費的指示，紡織工业部机关在初步檢查1956年經費开支的基础上，提出了对1957年預算和机关节約措施的初步意見，并发动群众进行討論，根据这些措施，紡織工业部在1957年的行政經費方面，將比1956年減少近一半。

几年来紡織工业部所召开的会議逐年增加很多，專业会議尤甚。1954年共召开了47个会議，其中專业会議仅15个；而1956年則共召开了63个会議，其中專业会議竟达25个，專业会議費用也达134,489元之多。对会議的組織和审核不严，因之有些不必要召开会議便能解决的問題，也召开了会議；有些可以合并召开的也分別召开了。思想上对勤俭办事缺乏足够的認識，对專业会議的性質理解各有不同，加上財政制度上对專业会議和一般性会議的待遇悬殊太大，这也是使得某些一般性的会議按專业会議开的原因。过多的会議，分散了領导的精力，不能集中更多的力量把主要的会議开好，有些会議由于准备不充分一再延期，或召开了又延長日期；有些会議由于准备不够，帶的助手过多，有的甚至超过会議計划人数的50%。由于会議多，部屬紡管局的各級領导同志不可能亲自参加每一会議，有的会議便派一些作具体工作的同志来参加。这些同志帶来的材料和要求解决的問題，多局限于比較具体的問題，而这些問題在部所召开的会議上，也难以解决；但同时却使部要在会議上解决的帶有方針原則性問題和其他比較重要問題未获得解决，

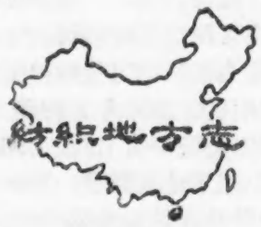
1956年的出差檢查工作，仅是行政工作方面（肅反审干除外），全年总共派人下去545次，共1,671人之多。在費用上，包括肅反审干在內全年共用去269,600元。当然，派干部下去了解情况和檢查工作是完全必要的；但其中也存在着一些問題。首先是統一計划、統一組織做得不够，造成出差人員过多，并有过分集中在一个紡管局的現象。如1956年8月分部內各單位派往上海出差的人，就有30～40人之多。其次部內各單位互相联系不够，也是造成出差多的一个原因。如1956年4月分召开全国紡織工业先进生产者代表会議前夕，为了到各局厂搜集先进事迹，首先由紡織工会和劳动工資司組織了包括技术司在內的工作組，赴上海等地搜集資料，当工作結束返部途中，技术司却又組織了几个工程技术人員到上海搜集同样的資料，第二批人員到达后，发覚該項材料剛被第一批人員拿走。在派人下去时，还存在着照顧私人生活的現象，有的以“帶徒弟”的名义多派了人，有的在家工作不多，为照顧情緒派出去工作。

公文、电报和長途电話方面：

1956年共发出公文55,899件，郵費共計26,500元。以每年306个工作日計算，平均每天发出公文182件。長途电話使用次数为2,541回，通話时間达5,004次（不包括1月分）。由于通話前准备不够，其中七次以上的共有26回，最長者达12次，全年电話費用共26,900元。电报全年共发4,910份，費用35,300元，平均每天发出16件。經檢查有許多应該用公文发而发了电报；应用明电的而用了密电；应用普通电而发了加急电的；甚至还有报紙上已公布执行了的，还用机密加急电发出。造成电报、电話多的原因，首先是对电报电話所花的費用重視不够，有些人不了解每种电报每个字所需錢数；其次是工作計划性不够，本来可用公文解决的問題，由于工作計划性不够和工作效率不高，也不得不发电报或打电話。本来可用普通电报发的，不得不改发加急电报。再次是由于对使用明密碼界限缺乏明确的規定，也是造成浪費的原因。

1956年紡織工业部机关行政經費共开支了741,700元，其中仅專业会議費、旅差費和郵电費三項即占全年費用一半以上。根据机关节約的措施，1957年三項費用將比1956年減少很多。在会議費方面，根据新訂的办法，將加强会議的計划性，減少不必要的和作用不大的会議；性質相同的会議尽量合并召开，并注意压縮人数和开会天数。这样1957年各單位原准备召开的專业会議共40余个，經一再审核后，决定只开14个，在出差方面，尽量作到統一組織，部屬各單位將按季、按月拟訂出差計划，統一掌握，統一安排。在郵电費方面，根据节制長途电話和电报的使用实行司、局批准和統一掌握相結合的手續，凡不应或不需要用电报、电話而可以用公文解决的問題，就不用电报、电話。电話通話內容，应事先作好准备，拟定通話提綱，以減少通話次数，尽量压縮密碼电报，或用密譯航寄，必需的电报，可以用明碼的，用明碼；不得濫用密碼或加急，文字也要簡明扼要。例如部計划司布置报表，有一个电报发61个單位，共35,085个字，須报費5,052元，根据上述办法改用公文发出，便节約了三、四千元。

机关节約是多方面的，如对水，电、煤、汽油、办公用具、图書报刊購置等方面，都有許多浪費現象，經过群众揭发，也訂了一些必要的措施。机关节約最大的問題是如何精簡机構緊縮編制、減少层次、明确分工、提高工作效率的問題。对这一关鍵性的問題，紡織工业部准备結合体制問題研究解决。



关中——新兴的紡織工业基地

樊养学

沿着隴海鉄路，东起潼关，西至宝鷄，北临銅川，南止秦嶺山麓，宛延交流着渭河、洛河与涇水，八百里秦川，这就是著名的关中平原。这里气候温和，土地肥沃，种植近400万亩棉田，生产大量的棉花。但是在国民党反动統治时期，西北紡織工业是很落后的，而且它的发展也是极为緩慢。1936年兴建了一个一万多枚紗錠的西安大华紗厂，这是陕西最早的并且維持下来的一座較新式的紡織工厂。抗日战爭期間，沿海地区先后淪陷，加以西北的交通运輸不方便，市場紗布奇缺。当时的資本家看出了："只要能生产出紗、布就能賺錢"。因此引起一些資本家內迁設备，在关中建厂的兴趣。从1938年到1945年相繼建立起167所紡織厂。从建厂的数字来看，是很大的，但是設备却很可憐，只有紗錠97,293枚和布机1,555台，而牌号、种类倒不下十多种。这些厂，除了五个是具有近代設备而外，其他的只不过是些手工作坊而已。所以到解放时为止，关中平原虽然出产大量的棉花，但仍不得不將80%以上的原棉东运，送到上海、天津等紡織工业集中的沿海城市。广大产棉区的农民，經过一年的辛勤劳动，穿不上一件机織細布的衣裳。他們不仅在出售棉花时要受到商人压級、压价的剝削，而且在买布时还要受高額工农剪刀差的盤剝，农民出售一担棉花按市价只能买回1.2匹12磅細布，按市价往往买不到貨，黑市就更貴了，有时連一匹也換不回来。因此，棉农的生产情緒低落，关中平原1937年棉田种植面积最高，曾达468万余亩，到1942年降到133万亩，以后稍有恢复，但到解放那年也只有300万亩。單位产量最低的一年（1945年）平均每亩只产皮棉16.84市斤，最高也不过35.16市斤。

1949年陕西解放后，国家接管了雍兴公司（原中国銀行的企业）所屬的3个棉紡織厂，改为公营，那时这3个厂只有紗錠33,020枚，普通布机260台，其中有1万多錠的紡紗設备还是1895年的产品，这是滿清时張之洞官办布局的設备，还有"慈禧太后"在圓明園用的100 *KW* 老发电机，这些机器都已有半个世紀的历史了，最年輕的电机也是1925年的产品。当时全部职工只有3,479人，其中企业技术、管理人員不过200余人。解放时还对西安大华紗厂和宝鷄申新紗厂进行了监督生产，連同接管的3个官僚資本投資的厂，共有設备88,332枚紗錠，1,334台布机。这就是西北紡織工业在解放初期的"底子"。那时的生产和管理水平很低，棉紗每錠20小时产量只有0.68磅，棉布每台时产量只有2.717公尺。全年生产的棉布只有17,885千公尺，按西北区人口平均每人只合0.5公尺。就是將全年所生产的棉紗都折成布計算，也只够全西北十分之一的人口每人做一套衣服。这种一方面將大量原料外运，一方面本区棉布大量从外区供应的不合理現象，給国家帶来了巨大的損失。

为了改变这种不合理的情况，逐步滿足西北人民的需要，按国家長远建設計划和生产接近原料产地和市場的原則，从国民經济恢复時期开始，西北紡管局根据党和政府改造旧企业，发展生产的方針，一面对老厂实行改造，一面开始籌建新厂。1950年根据就地取材的原則，在咸阳籌建国营西北第一棉紡織厂——这是解放后全国紡織工业中最早着手兴建的新型工厂，也是西北工业建設中最早的一个厂。由于各地区的大力支援，施工11个多月，就建成了。該厂的特点不仅是机械的規格統一，厂牌一致，而且还是当时最新式的机械，正式投入生产4、5个月，每紗錠20小时产量就超过了一磅，用棉量也在400市斤以下，厂房的空气調节、温湿度的变化、安全技术、工人的劳动条件等各方面都明显的表現了新厂的优越。1952年又在国棉一厂的西面二公里多的地方开始了西北国棉二厂的籌建。与此同时，还扩建和改建了陕棉一、二厂。

1953年，隨着国家有計划的大規模的經济建設开始，政府又在西安东郊堰桥兴建了西北国棉三厂。1954年冬国棉三厂建成时又开始籌建四厂，

到目前为止，有3个5万紗錠、1,000～2,000台布机和1个10万紗錠3,000台布机的棉紡織厂已經正式投入生产，一个8万紗錠3,700台布机的厂和一个9万紗錠的單紡厂也將在今年投入生产。年产300万匹花色布的最大的新型印染厂，正在兴建。仅西安堪桥区几年来建筑厂房已达46万多平方公尺，連咸阳的厂在內，共达76万多平方公尺。

在这几年，地方国营、公私合营的棉紡織厂也有很大发展，1952年年产100万匹布的西安市新西北印染厂投入了生产，这是西安市第一座机器印染厂；1953年西安紡織厂建成，宝鷄申新紗厂合营以后，1954年扩建到63,000紗錠，1,000台布机；1953年西安大华紗厂也扩建到43,000紗錠，1,000台布机。1956年社会主义改造高潮中，55个小型織布厂（場）合并为7座具有一定規模的工厂，从解放到現在，在这7年中，关中平原共新建9个新型厂，扩建、改建了5个老厂。几年来由于国家大力投資建設新厂，就使西北紡織工业的狀况根本改变了。目前已經投入生产的設备已有紗錠424,492枚，綫錠26,000枚，比1949年增長4.8倍，布机已达11,068台，比1949年增長8.2倍以上。因而，生产能力大大提高，以1956年产量計，棉紗达310,755件，比1949年增長6.99倍，棉布达2,594,024公尺，比1949年增長13.5倍以上。这样以供应全西北人口来說，每人平均可有7.33公尺，以陝西省人口計可有16.33公尺，如果將所产的棉紗全部折算，則每年可供全西北每人12.66公尺。不仅从数量上有显著增長，而且在品种上也增加了許多。解放时棉布除了三种包皮布以外供人民衣着的只有11磅、12磅細布和14磅粗布三种布，花布、色布只能用土法印制。現在除了工业、医药用布和包皮布和一般衣着的本色平布以外，还大量供应哔嘰、斜紋、华达呢、卡其等高級品种。不久前新西北印染厂設計了"廣美人"花布，剛一問世，就傾銷一空。另外还生产床單、毛巾被、綫毯、毛巾、浴巾等，在这些产品中，有些还东运河北、山西、河南以至东北等地。紗布質量也提高了，以21支緯紗强力来看，陝棉一厂1951年为61磅，1953年为79磅，目前为90磅；国棉一厂1953年为80磅，目前为96磅。

剛解放时西北的紡織工业从数量、設备方面来說是落后的，从企业管理来說也是落后的，以当时接管的官僚資本的三个厂来看，1949年的工料和費用很高，每件紗的平均用棉量达458.16市斤，用电折20支紗每件达280度以上，用工达35个，細紗断头高达370根以上（千錠小时），單位产量、生产效率很低，劳动生产率每人平均只有4,860元，老厂管理急待改进。新厂剛建起來，問題更多，思想技术的統一問題，工人技术的提高問題，管理制度如何建立等等，总之一句話，千头万緒。因此，学習先进經驗就成为新老厂共同的任务。

1953年西北各厂学習五三工厂的管理經驗以后，国棉一厂首先收到成效，創造了細紗断头从千錠小时168.7根降低到76.52根的全国新紀录，因而获得了模范紗場的光荣称号。陝棉一厂也相繼出現了断头从370根降到100多根的成績。这样不仅断头降低了，而且生产管理上的混乱情况也有了改进。国棉三厂吸取了过去的經驗教訓，从基建轉生产时就重視了推行技术管理規則，逐步加强經常性的管理工作，所以开工一年后布机台时断头就降低到0.2根上下，用梭量达到万公尺耗用0.157把的优越成績。工人的技术水平也不断的提高，去年剛入国棉四厂的新工，到現在大都基本上达到了老工的水平，能够自如的掌握800錠或24台布机。据去年第4季度不完全的統計，各厂涌現的先进生产者达2,000多名。几年来，在

欢迎大家写技术稿件

最近我們接到一些讀者来信，他們对本刊今年起扩大报道范圍，內容比較多样化，表示滿意；同时提出本刊的技术篇幅不够多，問我們是否欢迎技术稿？

現在把我們的意見答复如下：

在紡織通报、染整通报等技术性刊物相繼創刊后，本刊和它們在报道范圍上是有所分工的。它們比較着重于技术上理論性問題的探討，而本刊則比較着重于生产实踐中关鍵性問題的研究与技术改进及生产管理等方面先进經驗的交流。过去本刊在这方面工作做得不好，沒有能充分体現这种分工的精神，今后我們將加强这方面的工作。

可以肯定地說，我們是欢迎技术稿件的。我們希望广大工程技术人員积极为本刊写稿。为了不影响刊物的分工并使写稿同志明确本刊的需要起見，我們提出以下几点意見，供同志在給本刊写技术性稿件时作参考。

①关于技术政策問題，如有关技术改造、質量标准、产品分类、試制新品种等問題，无論是闡述政策或介紹执行中的經驗以

全体职工的努力下，各厂的生产水平有了显著的提高，通扯件紗用棉量已降到393市斤，比1949年降低65市斤；每件紗（折20支）用电为167度，比1949年降低113度；劳动生产率提高到12,606元，比1949年增高了160%。几年来，西北紡織工业，不仅在滿足人民衣着方面起了巨大作用，而且还給国家积累了許多資金，仅关中平原上已經开工生产的4座国营紡織厂从1952年到1956年的上繳利潤和工业税（不包括商业部門的）就达1亿4,000多万元，这笔資金如果用来建筑紡織厂可以盖三座9万紗錠、3,400台布机的大厂和一座年产300万匹布的印染厂。

随着紡織工业的发展，紡織工人的队伍也扩大了，到目前为止，关中平原已經有了一支41,000余人的紡織工人队伍。职工的文化物質生活也逐步提高了，就国营、中央合营的五个厂来看，目前工人工資平均为57.72元，比1950年增長36.1%，不仅工資收入增多，而且还举办了各种福利事业，如各厂都有托儿所，現在可容納儿童1,000名左右，二个幼儿园有405名儿童；各厂除各有卫生所外，还新建了一所有150張床位的堺桥紡織联合医院，去年已开始門診和住院医疗。因此，工人的生活有了很大的改善。职工的文化水平方面也有所提高。解放初期，陕棉一、二厂职工中有80%左右是文盲半文盲，現在已减少到25%左右，有25%以上已达到初中以上文化水平。虽然这个地区在改善工人生活和提高工人的物質文化生活方面做了不少工作，但是和今天飞跃前进的工业建設比起来，仍是远远跟不上需要的。

在发展关中紡織工业的同时，党和政府加强了棉花生产的指导和帮助，从1950年起，国家就規定棉粮的合理比价，实行了优質优价政策，实行了合理价格預購棉花的办法，以預購定金帮助棉农解决棉花生产时期缺乏資金的困难，以及在技术上指导农民采用先进耕作技术，扩大良种面积，加强棉田管理等一系列措施，保証和鼓舞了棉农的生产情緒，而且棉农們从实际中也体会到解放后的好处。因此，生产积极性提高了。几年来棉田的种植面积虽然增加不多，但总产量比1949年加增了一倍半以上，这主要是棉农們細心經营，單位产量增高了，以每亩平均产皮棉来看，1949年产25.93市斤，1953年增至38.64市斤，1956年达到42.2市斤，（这还是因为有些地方受灾减产而扯低了），比解放前最高一年的产量还高20%。几年来原棉質量虽然还赶不上紡織厂生产要求，但現在农业部門已从湖北运来54斤岱字优良棉种，准备在国营农場試种。同时，还加强对現有棉种的选种。除此以外，在耕种技术、采棉、軋花等方面也正在改进，今后关中平原的棉花必定会更多更好。

几年来，特别是去年社会主义改造高潮以后，人民生活水平提高得很快，紡織工业的发展还是不能适应人民的需要，为了进一步滿足人民对紗布的需要，咸阳国棉一厂和国棉二厂的厂址中間一座最新型的紡織印染联合厂，不久即將兴建。这座联合厂有20万枚紗錠，6,500台布机以及年产300万匹布的印染設备，它將是西北規模最大的一座工厂。而且在今后原棉增产的情况下，关中棉紡織厂的发展前途亦是很大的。

西安——咸阳，关中平原的中心，提起來人們总还記得，它們曾是秦汉历代的都城，兩千年前我国文化政治的中心。今天，它的名称依旧，但面貌已煥然一新，它已經成为了我国新型的工业城市，成为关中平原的紡織工业基地。

及写个人的感想、体会、建議，我們都欢迎。

②关于在当前生产上帶有关鍵性的技术問題的調查研究。比如本刊第三期发表的董崇政同志"关于生絲切断問題的研究"以及楊知新同志"关于針織坯布加工时出破洞問題"的研究等文章，这些虽然是个别的技术性問題，但对当前生产有迫切意义，解决了这些問題，有助于提高产品質量，所以我們需要这样一些稿件，来推动和解决这些生产中迫切需要解决的問題。

③关于生产中技术管理工作的研究和經驗。这就是指有关企业基础性的經常性的技术領导工作的研究和經驗。我們希望同志們及时选擇一些为大家普遍关心的問題，提出自己的意見和經驗。

④关于在生产中行之有效的新的技术組織措施以及零星点滴的技术改进。

⑤关于国内外紡織技术研究新成就的簡訊。

以上就是我們大体上选登技术性稿件的一个范圍。当然，我們不希望这个范圍束縛了写稿同志的思維，只是希望同志們在投稿时注意到这个分工的界限。

·編　者·

產品評介

我国自制的并条机和卷緯机

惲　愧

1244型大牽伸并条机

国营沈阳紡織机械厂正在試制一种新型的1244型大牽伸并条机。这个机器是以苏联ЛВС—305型大牽伸并条机为設計藍本，并根据其他先进資料作了若干改进。此机必需与1191型条卷机合并使用（1191型条卷机以苏联ЛС—235型条卷机为藍本进行設計，亦由沈阳紡織机械厂同时試制），工艺順序是先由条卷机將梳棉机制出的棉条进行并合制成小卷，再經本机制成条干均匀、纖維伸直的棉条，以供粗紗机或二道并条机使用。

本机的設計与一般的普遍并条机不同。它的特点是：第一、牽伸部分由五对罗拉組成，后兩列为金屬溝槽罗拉，这与老式四罗拉并条机不同，牽伸倍数由老机的6倍提高至12—20倍。第二、全机設有电气自停装置，如后方棉卷將用完、前方棉条断头、安全罩开启时均有自停装置，因此，劳动保护和操作条件較好。第三、圈繞机構采用双条落桶，每只棉条桶上方有斜管齿輪二只，將相鄰二只棉卷制成的棉条盤繞于同一棉条桶內，底盤牙輪作180°的正反向旋轉，因此二根棉条分別圈繞于桶內，使棉条質量提高，棉条桶减少一半。其他如冠齿輪可調換，支数的輕重范圍便于調节等，也均較老式并条机为好。

条卷机和大牽伸并条机同时采用，有較大的經济效果。最主要的是并条工程不需再經头、二道并条工序，只經大牽伸并条机一次并合即可。这样，除了可以减少机器台数、节省基本建設投資外（初步計算：条卷机和大牽伸并条机約为头、二道并条机装备量的60%，因而并条車間面积約可减少25%。設备費和厂房建筑費的节約总額在一个十万錠紡中支紗的紗厂来說，估計約为20万元），并可提高棉条質量。根据苏联和其他国家試驗結果，并合数虽比头、二道并条为少，但因少經一次牽伸，棉条被牽伸时所产生的短片段不匀率將相应减少，而且在大牽伸并条机上以小卷喂入，沒有車后断头机会，免除了車后断头时接头所产生的不匀，因此棉条的均匀率較头、二道并条机有所提高。此外，由于采用了双条落桶，一桶可供粗紗机上兩枚錠子使用，因而粗紗机机后棉条桶减少一半，粗紗机占地面积也有减少。

1471自动卷緯机

1471型自动卷緯机是根据苏联УПС—260Л型自动卷緯机为藍本設計的，目前国內除了哈尔濱亞麻紡織厂有这种机器外，其他都是非自动卷緯机和式样比較陈旧、生产效率較低的机器。現在这种机器已由国营經緯紡織机械厂試制完成并正式投入生产。

采用本机可以代替紡紗工程中的緯紗精紡机的工作，可使棉紡厂只須采用單一型式的精紡机工作，管理較方便。本机并有利于大卷装的采用，使細紗落紗工作大为减輕，从而提高了細紗机的生产效率。本机具有較高的性能，除了比国內現有的圓轉盤卷緯机或其他非自动卷緯机的生产效率有顯著提高外，并能自动繞装各支棉紡單紗或股綫紆子，以及高支和中支的亞麻紗紆子，紆子种类适合于多种織机。

由于本机有以上的特点，因而具有較大的經济效果。第一、全部机構有七項自动化过程（①紗断自停；②滿管自停；③装上空筒管；④將紗綫压緊在筒管尾端；⑤卷繞机構的开动；⑥切断紗綫；⑦紆尾紗卷繞），符合近代机械发展的方向，且設有断紗停轉机構，張力調节装置等，均較老式的卷緯机机構为好。第二、工人看管能力比非自动卷緯机可以增加2—3倍，錠产量可增加20—30%。第三、由于卷繞得緊密，緯管上的紗量能增加25—30%。第四、本机最高速度每分鐘达4500轉，而国內現有卷緯机的速度，每分鐘只有2000—3000轉，生产效率很高。此外，由于本机結構輕巧精密，占地面积較少（全机面积只1.3平方米），还可以节省厂房面积，减少基建投資。

厂里的管理干部为什么增多？

刘　灰

解放几年来，紡織企业的管理机構一年比一年龐大，管理干部一年比一年增多。拿組織机構来說，解放初期确很簡單，厂一級职能机構就只会計、总务、人事、試訓四个科室，目前一般有十五、六个科室，多的十七、八个科室，加上总机械部所屬的几个，就有二十多个科室了。拿干部来說，手下有这几个資料：天津国棉一厂解放初期只84人，到1956年年底已有734人；1949年天津国棉三厂、五厂二个厂一共有178人，合并后的三厂1956年人数为846人；上海国棉一厂解放初期只101人，到1956年11月为558人；上海国棉五厂1950年10月管理干部138人，1956年12月为443人。增加速度少則三、四倍，多則五、六倍（解放初期的書記工不算干部，以后算干部，也是一个情况），而增加的人里面还沒有包括企业党、团、工会組織的專职干部，如果把这一部分人員（上海五厂41人，天津三厂89人）算进去，数字就更大了。再看看比例，据1956年第二季度的統計資料，工程技术人員和职員占生产工人的比例，上海的国营厂一般都自11%～18%，青島八个国营厂有六个在17%以上，天津国棉六厂高达22.9%。为什么机構增加这許多？人員增加这許多？如果分析起来，有些是上面造成的，有些是厂里自己造成的；有些是应該的，有些是不应該的。

工作要求增加

解放后，由于增开三班，增加了管理干部。加强計划管理和推行作业計划，增加了計划統計人員和調度人員。1952年工資改革后增加了劳动工資干部和測定人員。1953年加强劳动保护工作，建立了安全技术、卫生、福利机構。推行經济核算制，增加了会計、核算、材料、統計記录人員。开展劳动竞賽，增加了竞賽統計人員。推广五三保全工作法以后建立和扩充了保全科、修机科，增加了保全保养人員。加强职工教育工作成立了教育科，增加了业余文化学校的教师。加强經济保卫工作增多了保卫干部和警卫消防人員。要保証出厂成品的优良品質，成立了技术监督科。取消技师带班制成立小車間，就增加了車間主任和輪班工長；成立工場又增多了职能組人員。因此，随着工作要求的增多，企业机構和人員也就不断地扩大和增多。当然，从資本主义企业改变为社会主义企业，工作的規模自然越来越大，任务越来越重，要求越来越高，但今天回忆起来，是否机構一定要分得如此之細，人員增加一定要如此之多，就值得研究了。

条条要垂直、事事要加强

企业机構人員的增長，和上面領导机关的領导方法有关。領导部門的專业机構多，又都强調自己的專业重要，都希望下面有个脚，形成上面有什么，下面也有什么；認为沒有垂直机構，工作便抓不起来，沒有專业人員，工作便不能开展。往往上面开一个專业会議，下面便增添一个机構或者增加一些專职干部。比如教育会議开过后，厂里成立教育科，干部教育会議要把干部科独立，工业卫生会議要求成立卫生科，劳动保护会議要求成立安全技术科和劳保福利科，等等。

这样，机構人員增多了，但有的是工作性質不明确，有的是工作职責分不清，有的是工作方法不对头，造成有些人沒事干，閑得发慌；有些

人找些事情干，看来也很忙，人手倒覚得不够，于是又增加人。人多了加事，事多了加人，正如有些同志所說的："面粉多了加水，水多了加面粉。"这也就是某些机構从无到有，从小到大的一个原因。

麻雀虽小，五臟具全

不少厂長反映，現在企业好象一个小天下，全厂职工以及家屬的生、老、病、死都要管，文化教育生活福利部門样样俱全。文化学校自扫盲、小学、中学甚至夜大学，医院、疗养所、托兒所、食堂、浴室、理髮室等应有尽有。另外小的如职工粮食油票的分发，大的如机件工具的鑄造修理，都要厂里自己来搞。不少本来可以由社会集中办理的工作現在也分到企业里做了，这就使企业非生产人員有显著的增加。

五 多 三 少

目前企业里一般存在"五多三少"的現象。五多，就是报表多、会議多、手續多、扯皮多、看的写的多；相反的产生三少，就是深入研究少、协作少、解决問題少。这"五多三少"是和机構多、人員多互为因果的。报告多就要有不少人来抄写、打印、編制、檢查、分析、綜合、評比。如天津国棉三厂，从計划科到分場計划統計組、車間統計員、各班記录員，一共有102人。从会計科和材料科到分場核算組，这个系統共有113人。上海国棉五厂解放初期有書記工仅15人，現在全厂統計記录人員就有90人之多。

会議多，就必須經常有干部应付开会。天津国棉三厂全厂現有科長主任以上干部75人，組長48人，他們的职責是"掌握全面，負責思想領导，进行业务指导"，但更多的还是忙于开会。

該厂会計科長曾經說过："我們三个科長，經常一个也不在科里"。

手續多，情况也很普遍。如天津三厂一个車間保养工要申請追加某种机件，就要通过輪班、車間、工場、材料科、会計科的办事員、組長、科長、主任等輾轉22道手續。如果是外購机件，要通过总机械部，那手續就更要多了。由于分工細，因此扯皮多，互不协調、职責不清的情况也是不断产生。由于上級領导多头，布置工作多，要的材料多、也就造成企业看的写的多；各种規划、总結、报告、要分发抄写，难怪增加了不少的大小秘書和抄写人員。

有进无出，积少成多

人員增多，牽涉到干部調配工作中的一些缺点。第一，几年来，提拔了不少干部，这里面有些是不完全和实际需要相适应；有些是提拔的工人干部，他們文化水平較低，領导上沒有注意培养，不能独当一面，就多設了付职；有些是超过实际需要，强調在职培养，也多設了付职。目前車間主任一般的有一正二付或一正三付，輪班工長一般有二、三个。第二，前年搞过一次精簡，多余干部沒有很好处理。如上海国棉一厂1955年做过一个方案可以减少105人，但沒有出路，結果仍沒有减少。而大專学生、中等技术学校学生却年年分配到厂里，这就形成去的去不了、来的照常来的現象。第三，干部部門的輸送抽調任务經常改变，往往临时要人临时抽調，时間既急，調的又是要强不要弱；又加上上級突击工作多，借調人員多，不仅部、局要調，而且市委、区委等机关也要借，这就造成企业不敢大胆簡精人員的顧虑，怕人少了无法应付，不得不留一手。有进无出或者多进少出，当然人也就多了。

总之，在企业里对干部定員的控制是較松的。职員和工程技术人員不計算劳动生产率，誰負責控制干部計划也不清楚。这也是成工作中的漏洞。

从上面一些情况，可以看出，要精簡机構，减縮人員必須从領导到基层，从工作要求，工作方法等各方面来認眞研究，才能解决問題。

关于工場內部計划組与核算組的取捨問題

錢在錦

工場职能組的建立，是为了帮助工場長（主任），能够更好地完成工場計划。目前棉紡織企业，凡設立工場机構的，一般都在工場內部成立計划、核算、劳动、試驗四个职能組，受工場長(主任)直接領导；业务上分别由厂級計划、財务、工資、生产技术四个科的指导。这样的职能組織，在剛建立工場制时，对領导組織生产，減少領导事务，保証企业計划的全面均衡完成，起了积极作用。試驗、劳动兩組，由于工作性質不同，它与計划、核算組的关系，除計划、核算有联系外，其他方面关系不大。但目前計划，核算兩組，因为工作性質相类似，以及通过厂內經济核算制的試行，在其工作方法上已基本定型（詳見中国紡織1956年第19期），工場运用貨币核算的办法，并非采取全套成本核算，在这样情况下，計划与核算兩組的矛盾，显得比較尖銳，在业务上产生了职責不清以及重复的現象。計划組进行計划与統計工作，核算組根据計划統計数字，进行指标貨币核算；在分析工作上，計划組分析定額，核算組分析貨币，但分析最終結果，还是牽連到定額，因此造成了資料来回往返，一件工作二次做，重复劳动，增加了报表，浪費了人力物力。原来核算組工作就不多，而在計划統計員划归車間主任領导后，有关車間、輪班、工区的計划、統計与核算工作，都由車間負責，因此，更显得核算組的工作不多，人浮于事的現象。

再从計划組的基本职責来看：目前計划組对計划的控制，是按指标分工管理。核算組負責用料、用电；劳动組負責劳动計划；其他計划与指标，則由計划組負責。正如有些核算組長反映："目前核算組只管用电、用料，成了工場內部的电料行"。事实上，核算組連用电、用料都沒有管理好，而計划組又沒有做好工場內部計划統計的組織与平衡工作。

为了进一步提高企业管理水平，更好地完成国家計划，我認为不論从精簡机構和提高工作效率来講，計划組与核算組都有合并的必要，但合并后应該解决下列几个問題：

（一）应首先确定計划組的基本任务与职責范圍。

計划組的基本任务，应該是根据厂級下达工場的計划指标，在工場長（主任）的領导下，組織工場职能組，領发車間計划指标，及时正确地編制工場技术生产財务計划；审核平衡各車間計划（包括作业計划），并監督其执行；組織研究工場、車間內部的計划統計原始記录，經济核算等工作；并对車間計划統計員，进行系統地业务指导。这样看来，工場計划組的工作，在工場技术生产財务計划中，是起着綜合（組織、推动、汇总平衡）的作用的。計划組要善于組織工作，要从生产的經济效果出发，并組織其他职能組工作。計划組不能單干，在工場長来說，应該支持計划組的工作，发揮計划組的积极作用，只有这样才有利于开展工場內部各个环节的經济核算工作，才能收到更大的經济效果。

（二）計划与核算組合并后原核算組的工薪員、材料員应作妥善处理。原工薪員的領导問題，应划归劳动組負責。因为工薪員是負責結算工資、发放工資、进行工資分析等工作，这些工作都与劳动組有关系的，特别是工資分析，它与劳动定額、工資政策、升級制度、奬励制度，有着密切关系，所以由劳动組負責領导，比較合适。原材料員的領导問題，应由工場長直接領导。因为材料工作，系帶有專业性質的业务，它除指标外，其他与計划組的关系不大，而且在工場中，又都必需建立分庫，因此它的范圍，更加扩大，在这样情况下，如仍为計划組領导，事实上是有困难的，同时，材料与低值易耗品的关系，比較密切，而固定資产又与低值易耗品，难以划分。

容易混淆，为明确保管与职責起見，亦应由分庫負責管理，所以說材料員的領导，应由工場長直接負責为宜。

（三）合并后計划組的定員編制应考慮下列几种情况：

（1）从編定基本任务、工作需要出发；

（2）減少重复劳动，精簡报表，以达到最大的經济效果；

（3）服从精簡机構，減少人員，提高工作效率的原則。

工場計划核算組合并后，計划組的定員根据上列要求，紡部应为四人，織部应为三人，其分工如下：

設計划組長一人，負責全面的計划、統計、核算工作的組織領导工作，兼任工場內部調度員，对車間計划、統計、核算工作，进行业务指导。設产品計划員一人，負責生产計划的編制，产品定額的控制工作（包括对車間頒发指标及作业計划）。設成本計划員一人，負責成本計划的編制，以及成本定額的控制工作（包括对車間頒发指标及作业計划）。

設統計核算員一人，負責工場的統計、核算、分析以及原始記录工作。

紡部工場計划組，由于产品比較复杂，工序比較多，定員可以为四人；織部定員可以为三人（其中織部生产計划員与成本計划員可以合并为一人）。

（四）合并后厂一級科室，对工場計划組的业务領导以及科室之間的配合协作应該加强。計划、核算組合并后，因为业务上与計划科的关系比較密切，它的业务領导应由計划科負責，但有关經济核算的业务方面，应由財务科負責。在調度工作方面，应由調度室負責。但在布置与研究工作时，三个科必須相互取得联系，密切配合，根据工作輕重緩急向下布置，以取得步調一致，減少計划組的工作被动。特别是財务科在布置工作时，可多与統計核算員进行联系（因为統計核算員負責这一方面的具体工作）。

（五）合并后应加强对計划組長的业务領导，提高他們的管理水平。計划、核算組合并后，对計划組的要求較高，特别是計划組長，他要懂得計划統計业务，又要熟悉財务核算，既要精通产品計划，又要熟悉成本計划等等。但目前干部的业务水平，还赶不上工作的需要，因此可以在剛开始时，由一个組長全面領导，另設一位副組長协助，待組長全面熟悉后，即抽出副組長，这样可以防止工作上的脫节現象。

綜合上述情况，这样的組織机構，不但可以改进当前的計划工作，提高企业的管理水平；更重要的是对精簡机構，节約人員，也有其积极的意义。

“滾雪球”和“踢皮球”

·舜·

我們厂是拥有紗、錠錠16万余枚和布机2,700多台的多紡多織的工厂。

解放前只有总务、人事、会計三个科室及一个輔助部門——机动科。解放后，企业性質改变了，为适应新的要求，增加了一些科室。之后，为了实行專业化的分工，为了适应上級对下面的要求，同时，也有因生搬苏联的先进經驗，又增加了一些科室。因之，职能部門象雪球一样越滾越大。我們厂到目前为止已設有16个科室，一个总机械部（內有三个科）。

应該說，大部分科室是工作所必需的。但，有些科室却是在“滾雪球”的过程中，逐漸“誕生”的。事实証明，机構龐大，人員增多，給工作帶来的不是效率提高了，而是糾纏不清和踢皮球的現象“繁荣”了起来。

不信請看下面兩个例子：

例一、为了保証紗布質量，在我們厂里管的單位就未免太多了。如質量計划的編制由計划科負責；出厂成品由技术监督科負責；改进質量的技术研究工作由生产技术科負責；試驗科为檢驗紗、布的物理指标也負責質量，

出勤率为什么降低？怎样提高出勤率？

新疆七一棉紡織厂紡紗工場出勤率下降的原因

李　文

关于1956年生产工人出勤率下降的問題，我就新疆“七一”棉紡織厂紡紗工場的情况，发表一些意見。

我們紡紗工場的出勤率1956年也沒有完成計划，而且逐月下降。如去年第一季度为97.07%，第二季度为96.16%，第三季度为95.83%，到第四季度只有94.58%。

要談什么原因，我們分析是由于四多——病假多、事假多、产假多、曠工多——所造成的。

第一，病假多。全紗場共有670个工人。2月份病假占186个工作日，7月份增到345个工作日，12月份已达到505个工作日。造成病假多有以下几个情况：

（1）文娛体育活动开展的太差，生活很死板。我們厂的工人大多是小伙子、小姑娘，可是生活得和老年人一样，很沉悶。每天除了8小时的工作外，就是开会、学习、吃飯、睡覚。天天都是这样。生活不愉快、不活潑。而車間干部只管生产，不管工人的生活，更不重視文体活动的开展。我們紗場也組織过工間操和劳卫制鍛練活动，但都是“三天打魚，兩天晒網”，推行不到三天就夭台了。虽然工間操的广播音乐还按时广播。

由于工人健康狀况不好，腿痛、腰痛、头痛的很多，有些工人作夜班后，不想吃飯，精神不振；个别有头昏、吐血等現象。

（2）业余时間得不到休息，太紧張。每星期一是党团活动，星期二、三、四是文化学习（不包括自习和作业），星期五是工会活动和生产会議，只有星期六才有空余处理个人的生活問題。从一天的工作来看：早七时上班，晚四时下班。接着有一个碰头会，吃飯后上业校，八时下

調度室为保証作业計划的完成，也对質量負責……等等。

关心質量，大家重視，这是无可非議的。問題在于“都負責”成为“都不負責”。多数不从全面考虑，只由本單位的角度出发。由于科室对質量的意見不統一，互相牽制、抵触，使車間无所适从。去年上半年質量完成的很差，按理說，負責的职能部門多，該好些了吧，而适得其反，沒有一个科室提出如何全面規划、扭轉質量的措施和办法。

例二、分工过細，人員过多，使得上級指示和外来函件的处理，迟迟不决。如上級調查全厂职工的平均年龄一事。秘書室送交劳动組織科办理，該科因档案資料不齐，認为干部是人事科管的，工人档案資料也是由人事科轉来的，殘缺不全，人事科应負責，退請人事科办理；人事科則推荐教育科，說他們有全厂职工文化水平的調查，一定有这方面的資料；教育科又推到卫生保健站，說他們有病历卡片有紀录可查；卫生保健站又轉到工会，說工会有会員登記表可查。看来，問題解决了吧，不然，工会又說保卫科有职工的厂史档案資料，比較可靠，应由保卫科处理。这份調查表轉到这里应該解决了，但，保卫科仅仅以“只是掌握部分人重点的資料，很重要的人事档案在全厂沒有一个可靠的紀录”的理由又推出来了。

这份职工年龄調查表，就这样一轉再轉，費时10天，好歹的凑了个数字——平均32岁。可靠性多大，可想而知。

难道說这些問題与企业的机構龐大，人浮于事沒有关系嗎？

課，九时睡覚。另外有些临时性的会議还未計算在內。有一个車間工会主席，一年多来因为会議太多，不能很好休息，作夜班只能睡三、四小时，現在得了肺病。

（3）卫生保健工作作的不够。新疆地区的气候变化很大，有“早穿皮襖午穿紗，圍着火爐吃西瓜”的講法，就是說在一天里气候变化很大。工人都喜欢吃冷食、水果，稍不注意，容易生病。职工宿舍里臭虫多，工人反映：白天生产忙，晚上抓臭虫”，睡不好覚，自然干不好活。

第二，事假多。11月份事假占101个工作日，12月份增加到314个工作日，全年占1840个工作日，占缺勤总数的22.23%。事假多，原因很簡單，因紡織厂女工多，媽媽多，而托儿所的工作作的不好，孩子們得了病无法隔离，媽媽們只好請假看孩子。当然还有其他原因請假的。

第三，产假多。1月份产假占38个工作日，12月份增到131个工作日。統計了一下，全年因产假缺勤的占1447个工作日。占缺勤总數的17.48%。因为是新厂，开工时进厂是小姑娘，几年来大都結婚和生了孩子了。这是很自然的。但如何减少产假，积极采取避孕的宣傳教育工作是做得不够的。

第四，曠工多。全年曠工有598个工作日。这个数字是值得注意的。曠工多，主要是对工人的政治思想教育工作差，劳动紀律松懈。

以上是紡紗工場出勤降低的一些主要原因，如果这些問題能引起領导上的及时注意，从各方面加强工作，相信出勤率是会逐漸提高的。

加强劳动紀律教育是提高出勤的一个重要因素

王宝勤

国营哈尔濱亞麻紡織厂的劳动出勤率，自1956年6月以后逐月下降。劳动計划中規定的出勤指标为95%。但我厂全年平均仅达到93.42%。12月份織布場的出勤率平均为90%，有的工序下降到74%。由于出勤率低劳动力紧張，不得不用临时工作弥补。1956年全年支付临时工的工資为一万六千多元。这些現象不但造成本車間生产秩序不正常；同时也影响了劳动生产率与成本計划的完成。关于出勤低的原因是多方面的。从我厂来看病員占总缺勤数字的60.3%，是缺勤的主要因素。但是也应当看到，由于部分职工缺乏主人翁的劳动态度，因而产生曠工、“泡病号”、生产中打架、違犯操作規程等等現象。这种現象已經不是个别的問題，随着下半年出勤率低的同时这种現象也越来越严重。

为什么劳动紀律松弛，主要是很長时間以来既未很好地加强政治思想教育，又放松了对違反劳动紀律事件的处理。如織布場准备車間在全年九次較严重的違犯劳动紀律的案件中，仅处理了三件。由于領导上的姑息松勁情緒，助長了歪风邪气。如很多工人曠工去挖鉄管子（过去被破坏了的建筑物的地下管道，挖出来到市場上去卖錢），影响計划的完成。織布工張連生因挖鉄管子不好好休息，生产中精神不振，在10月中旬出了105公尺次布。有些工人在交接班及生产中打架。准备車間兩个工人打架，一个工人竟用27寸大扳子，將另一个工人打的头破血出；后紡車間一个工人將另一个工人打的十一天不能上班。还有的工人“泡病号”——到卫生所裝病，請求休息。梳麻車間有一个工人用小刀把手割破，与医生吵架，要求給假休息；有的騙取了休养診断書后，去逛大街，甚至到外面去通宵跳舞。在宿舍里、更衣室里丢失衣物等等情况屢有发生。春节前后曠工的据各生产單位統計有63人，等于125个工作日。因而在春节后缺勤的情况更为严重，也造成了生产秩序混乱。

另外由于管理制度不够健全，劳动組織經常改变，劳动力調动頻繁也是造成缺勤的一些因素。

这样看来，我認为針对一些違犯劳动紀律的現象，加强职工的政治思想和劳动紀律教育，进一步貫彻內部劳动規則，及时而严肅地处理違犯劳动紀律的案件，应該是提高出勤、巩固劳动紀律不可缺少的一項措施。

要認眞做好生产准备工作

国营上海第一印染厂

本厂自从接受出口产品任务以来，起初由于外銷花样布置不及时，編制計划时間紧迫，缺乏研究討論，因而任务确定后，在生产中产生很多問題，严重地影响了生产。加以出口产品質量要求高，产量少，每月花样要印25～30只，每只花样又只印500匹左右，又需分成5种配色，每种只印100匹，掉漿盤翻花筒的时間增加很多，前后处理不断的揩車和掉染液，造成工作上的忙乱現象。

怎样由生产混乱狀态走上正常，經过党政工团反复研究，認为主要关鍵在于生产准备工作太差，因此从1956年第一季度末即抓紧做好生产准备工作，加强了計划管理与技术管理，因而使生产正常起来，同时产品質量也提高了。

生产准备工作中几个主要环节

（1）确定生产任务以前，經过比較充分的研究討論：

去年第二季度的生产更为紧張，印花車間准备要由5台班增加到8台班，要大量增加新工人，而且大部分品种的工艺过程复杂，生产任务的調整和改革牽涉面就多而且广，因此在确定生产任务以前就更需要各方面的周密考虑。在第二季度开始，計划科建立了計划部門联席会議和車間計划統計組业务会議的每周例会制度，在确定生产任务以前，充分利用这兩种会議以及各部門个别接触交換意見等形式，組織各部門对由于生产任务的調整和修改，在机械設备生产能力、产品質量和規格工艺条件、劳动組織、材料供应以及成本財务等各方面所引起的变化，作充分的研究討論，帮助計划科在确定生产任务时，經过各方面的平衡来考虑得更为周密；同时对于完成这些生产任务，事先或者在执行过程中，各部門所需要做好的生产准备工作（例如机械檢修，工艺試驗，劳动力配备，材料供应），分别規定具体負責部門，工作要求完成日期，确定中心意見，分别由有关部門分头进行。因此在正式生产任务下达，月度生产开始以前，各个部門都已心中有数，做好必要的业务准备工作。

（2）建立花样审查討論制度：

抓住审查和討論花样，是生产准备工作中的主要环节。印花布增产以后，我們越来越感覚到印花的生产是否正常，是决定本厂生产是否正常的主要因素。要使得印花布生产正常，必須加强生产前的准备工作，充分从計划安排、工艺設計等各方面进行周密考虑，使得在执行計划过程中有可靠的基础。我們認为，認眞的对于下一个月所要生产的花样事先逐只进行审查討論，是做好生产准备工作的重要环节，尤其是在目前印花布增产，生产任务紧張的情况下更显得非常重要。在花样审查討論以前，做了以下几項工作：

①在紡管局及紡織品公司发下花样以前，首先由計划部門調度組，根据印花部机械設备生产能力，主动的提出花样类型、套式比例及地色比例的要求，以提供紡管局及紡織品公司发下花样任务的参考。

②花样到厂以后，由生产技术部門会同計划部門組織車間等有关部門进行审查，主要是研究发下的花样是否适合于机械設备条件，生产技术上是否有問題；并且根据花样的套色地色比例及数量和生产設备能力进行平衡，在工艺技术及設备能力初步确定那些花样可以生产，那些花样需要修改，或者那些花样需要掉換。

③已經确定可以生产的花样，由生产技术科及計划科会同印花車間，根据逐只花样进一步討論具体做法。如有关作业計划安排方面，討論确定印制机械、印制方法、台班产量以及对花筒雕刻的要求等，作出花样討論記录，作为編制月度作业計划的主要根据。有关工艺設計方面，根据每只花样討論确定每只地色花色印制方法，使用原染料、工艺条件、花筒排列、雕刻要求以及可能发生的疵病，作出工艺設計計划，作为正式生产的主要根据。

④根据已經确定的工艺設計，对每只花样进行估計用漿，确定原染料定額，核算印花單位成本，作为制定月度印花計划成本的主要根据。

⑤做好上列的准备工作，使各部門对下月花样必要的配合工作做到心中有数。如化驗室事先就可进行新地色、新花色的打小样，以及試驗各种新的工艺方法，滿足花样設計的要求，而且可以做好各項堅牢度試驗工作，保証大样的質量，劳动工資人事部門可以根据下月生产要求做好人事調配工作；机料科根据月度計划由車間在一月以前做出預算，这样有了充分的准备，原染料发生供应困难可以及早提出，由化驗室設法找代用品和其他方法来解决。

（3）虛心学习各兄弟厂的先进經驗，提高产品質量：

漂煉部为了解决擦伤斑，到杭州浙江印染厂去参观学习。印花部为提高花布質量，主任、工段長、技术員到新华、荣丰、新丰去比較長时期的学习，来达到党委号召的“淺色花布要赶上新华水平，深色花布要赶上荣丰水平”的要求，并且还邀請了新华印染厂的厂長、車間主任、技术人員来厂作技术講座，介紹他們厂的經驗。修建部也組織了人員到兄弟厂去吸收机械設备方面的經驗，

来配合生产車間为提高产品質量而共同努力。

同时，厂一級成立專門組織来总結推广生产設备和技术操作上的先进經驗，車間指定專人負責測定总結推广各項先进經驗，根据項目統計，包括技术措施、合理化建議、操作法等先进經驗共計有140余項，其中成功的有五十余項，其余的正在陆續試用、施工或測定总結中。

具体步驟

从花样审查到正式布置生产中一系列的工作安排，具体步驟如下：

（1）季度审查：对內銷花样設計后定产前的审查，分次进行：

①对花样設計的审查：花样設計是决定花布能否适应人民需要，能否保証正常生产最基本的环节。我厂花样审查委員会是在第二季度初成立的，委員会在厂長領导下，对花样設計进行审查，每季度花样在送出評选前，先在厂內展出，征求各方面意見，然后召开会議，正式进行审查，由原設計者講解作者意图，再由大家根据經济、实用、美观和能否生产等方面提出意見，經过討論通过的花样，即可选出，参加評选。

②对配色的审查：花样評选后，定产前审查委員会要对配色进行审查，从經济、实用、美观、印制条件、染元料供应和成本等方面进行討論提出意見，一般大部可以送出定产，部分要經过修改或調整配色后，可能送出定产。

（2）月度审查：对內銷外銷花样正式布置生产前的审查，分二次进行：

第一次会議，主要討論外銷花样：

每月生产花样，一般在上月10日左右布置到厂，花样看后（包括內銷和外銷）即由生产技术科召集会議。会議目的，是确定接受生产任务。会議內容，主要是研究花样是否适合本月生产，如机械設备、生产能力、雕刻要求、印制条件及染元料供应等問題，凡不能生产者，提出理由或修改意見，交由調度組負責联系解决。

参加会議人員，包括生产技术科長，化驗室主任，印花車間主任，雕刻工程师，調度組長，打样室，計划科長，业务科長及技术监督科長。

第二次会議：

生产花样任务确定后，生产技术科即將花样指定書发給印花車間，由印花車間計划員負責編号，核算匹数，貼好配色样單，在15日前后，召开第二次会議，会議目的，是研究确定工艺过程，及計划安排原則。参加人員除第一次会議人員外，并增加机料科、印花車間計划員、工段長及車間試驗室人員。

会議內容是：①确定印花方式；②确定試驗項目；③确定对花样雕刻的要求；④研究生产中須特别注意事項；⑤确定印花机械选擇，花型大小难易，印花机台班产量，出国花布补印加成数等，作为編排計划及确定小組产質量指标的依据。

（3）編制計划：

工艺过程計划及作业計划安排原則基本确定后，下一步驟即由各專业人員分头編制計划。

①成本計划及染元料供应計划，由漿印工段負責，会同計划科在20日以前，根据月季花样审查会議确定生产方式和工艺过程，开处方和估計耗漿量，前后处理，确定地色处方，再由計划統計組会同計划科在25日以前，核算成本，訂出月度染元料成本計划及耗用計划，分送計划科、机料科。

②花样雕刻进度表，由雕刻工段根据花样繁簡进行估工編制作业計划，車間計划員参照雕刻进度及前后处理机械平衡情况，編制机印日历进度表，在20日前向計划科提出漂煉半制品供应要求，然后再編制月度送布計划（日历进度）。

（4）周花样审查：

印花車間：每周一必須对下周生产的花样进行审查，由車間主任負責，組織工段長参加，并邀請調度組及化驗室主任参加，会議目的是根据試驗結果，最后肯定处方檢查試驗工作进行情况，以及进一步研究在工作上所須注意及解决的問題。

会議內容：

①对月度审查花样确定之工艺过程，再进行一次討論。

②根据小样試驗結果，对印花工艺过程及处方作最后肯定（如有变动，化驗室必須根据作业計划，在每周二前完成下一周生产各花样的小样試制工作）。

③确定大样試制进度：对复杂花样雪花花筒以及新工艺过程，均先試制，再正式大量生产。

④漿印工段确定处方花筒排列、色漿厚薄及用法，对棉布、毛絨布的要求，估計可能发生問題，訂出防止措施。

⑤前后处理工段，确定处方估計可能发生問題，訂出防止措施，工段間相互提出要求。

漿印工段：在每周六由工段長負責召集各班工長、印花、当車將下一周之花样逐只討論，提出各項注意，并由工長及当車补充。这一次会議要求各班工長及印花当車明确下周生产任务及要求。

由于認眞做好了生产准备工作，不但稳定了生产，减少了浪費，同时对产品質量計划的完成，起了很大的保証作用。拿1956年1月与9月完成計划的对比情况来看，产量一月份完成102.03%，九月份完成106.59%；質量一月份完成計划的99.85%，九月份完成103.21%。并且通过生产准备工作，发揮了科室、車間各級組織作用，密切了科室与車間的联系，改进了科室工作，使計划管理与技术管理都提高了一步。

談花布設計、生产与坯布的关系

吳　永

工艺美术的設計和制作，缺少不了材料，犹如瓷器需要瓷土，漆器需要漆胎一样。就花布設計来說，坯布就是生产印花布的主要原材料之一。

坯布的多样化，直接影响花色品种翻新，它是花色品种翻新的一个重要因素。往往一种同样的花紋，印在不同坯布上，而消費者們喜爱就有所不同。拿国营上海第一印染厂的情况来說，1956年加工印制了一种坯布有織紋的提花印花布的新品种，很受群众欢迎。因为它“花中有花”坯布有变化。但在1956年中，上海第一印染厂共加工了18种新坯布，却有的成功，有的失敗，从这里我們就需要研究一下花布設計、生产与坯布的关系問題。

首先，应該根据經济、实用、美观的原則，具体的研究什么季节时令、什么用途、什么花样，以便采用什么样适合的坯布，以便充分发揮坯布質地的特点和优点。現分以下几点来說明：

①花型与坯布：花型有大有小，有粗有細，有疏有密，因而就要根据什么坯布特点，来配合什么花样。配合得好，能表現出坯布本身优点，配合得不好，就会影响坯布原有的美感，降低坯布質量的价值。例如一种灯蕊絨配上稀疏的有續有断的横条，能显明坯布織紋的美感，而且織紋是直的，花型是横的，显得更有变化，同时成本低（底色成本每百公尺只2.6元左右）效果好。相反的一块灯蕊絨配上密密滿滿的格子图案，远看就看不出灯蕊絨的特点，而且成本高（每百公尺要4元左右）效果差。又如，同样提花坯布，花样配合适当不适当，效果完全不同。一块散点花的提花布，花紋分布适中而灵活，充分显出提花織紋的优美，这是成功一例；相反的，同样提花布印上紧密的綫条，結果不但看不出提花織紋，反而改变提花質感效果，这就是失敗的一例。又如，一块大紅底滿地菊花，印麻紗或平布，效果很好，在內銷很受欢迎，又印外銷，这是成功的一例，但是把这种花样印在条子直貢緞坯布上，由于花样排列密滿，又是色地，因而掩沒了直貢緞条子的优点，这样采用“高档”材料反而得不償失。

②配色与坯布：一般質厚的冬季衣料的坯布，不宜印淡色，相反質薄的夏季衣料的坯布，不宜印深色。但往往由于沒有注意这些生活习慣，印出来的成品效果完全不同。例如“柳湖”花样适宜配淡色做夏季衣料，一块配湖藍底色，印了提花坯布，仿佛象在藍藍的天空上，柳絲搖曳，又象在湖面上水波蕩漾，夏天姑娘們穿上这种衣裳，会感到十分凉快。相反的，把这种花样配了深深的秋香綠大紅顏色，印在厚厚的嗶吱貢呢坯布上，就显得格格不入。又如“叢叶”花样，也犯同样的毛病，配了几种中間色調，印制嗶吱貢呢坯布上，这也是不合适的。难怪有些消費者嫌这种布料“夏天穿，布太厚；冬天穿，色太淺。”

③时令与坯布：一般說来，冬季衣料要求厚实温暖；夏季衣料要求輕薄凉爽。因此，除了花样該密的密、該疏的疏；顏色該淡的淡、該深的深以外，坯布質地也应該考虑該薄的薄，該厚的厚。但过去往往沒有注意到这方面，因而生产出来的花布，就不能适合消費者的需要。比如四經双緯坯布，布質較粗厚，却印上了白地滿花，夏天穿了很不舒服。

④裁制与坯布：布面过寬或过窄，不适合于裁制的要求，都是浪費。許多消費者嫌內銷的嗶吱貢呢花布太窄，因为幅闊28吋，縮小后不到26吋，平常妇女做短衣，一件要6尺，但因布面窄，袖子需要兩幅并一幅，就要花7尺布。相反的，外銷花布幅闊寬达36吋，也嫌太寬。

其次，再談談怎样改变坯布質感，提高坯布原有价值的問題。前面說过“坯布的多样化，是增加花色品种的一个重要因素，”但是，我們在相当时期內，还不可能大量生产坯布新品种，因此，就有必要研究改变坯布質感的問題。比如生产出来的棉布象呢、象絨或是象綢、象紗，也就是所謂“低档貨充高档貨”，使消費者以較低的价錢能买到具有較高价值的产品。要达到这个目的，就要发揮图案設計的作用。举几个例子来說，如利用銅芯雪花点設計“雪花呢”花布，使布的質感起了变化“近看象呢，远看象綢”，极受群众欢迎。又如国营上海第一印染厂采用双經單緯坯布染杂色布，很象“軋別丁”，給男同志做襯衫、給女同志做西服褲都很合适，每尺只有0.38元，既实用又經济。又如該厂曾参照国外回紋花样，在大紅底色上利用弯弯曲曲的黑条压在回紋上，成品效果有点象灯芯絨，也很受消費者的欢迎。这些例子都是改变坯布質感的設計表現方法。

在設計新品种时，对花样設計与坯布的关系，应該充分加以注意，以便相互配合，相得益彰。

織袜生产中的几种管理方法

林宏章

用針管理

袜机中最主要的机件为袜針，借袜針的上下运动使紗綫自行折圈、脫圈而織成袜子。因此，如果把新旧不同的袜針和規格不同的袜針混合使用，就会影响产品的質量。过去，一般袜厂由于領用袜針手續不严，生产者只图需要，不注意袜針的新旧和規格，随便取用；同时，沒有报廢制度，袜針随地丢弃，因而造成大量稀路、密路針疵品和浪費袜針的現象。建立用針管理，可适当防止上述疵病。其方法如下：

1.先对生产者說明用針管理的意义，將每台袜車分别編号，由管理員按車号每台車預发一定数量的新、旧針作为常备針，再領时必須以坏針換好針，以杜絕浪費。

2.袜針專牌專用：如荣泰厂出品的86白象牌袜針，專用于織200針的袜子；成丰厂出品的66飞虎牌袜針，專用于織176針的袜子，生产者不得随便更換。

3.正确規定袜針使用日期，在車上挂一瓷牌注明揩筒換針起訖日期，以作換針依据。袜針如在規定期內損坏，則据根磨損程度，換給新針或旧針，这样，就不致因袜針差别太大而影响产品質量。

上海市嵩山針織生产合作社將用針管理作为一項制度，施行以来，稀路針疵品已由原占产品数量的0.81%下降为0.545%，密路針疵品亦有显著减少；同时延長了袜針使用期限，过去每打产品平均耗用0.885只袜針，現已下降到0.535只，喜用新針，不用旧針以及随地丢弃袜針的現象已基本消灭。

定量絡紗

定量絡紗是根据單位产品耗用棉紗的数量，恰当地算出一小包紗綫应該卷成多少个紗筒，每个紗筒应該織成多少双袜子来进行管理的。例如21支紗一小包織三打九双120針刀絨袜，而一块紗有210个小支，可卷取六个大紗筒和二个小紗筒，大紗筒每只卷取28个小支，織袜半打，小紗筒每个卷取21个小支，織袜四双半。

定量絡紗規定一小包紗綫由一人一机織造完成，这样就可使織造者心中有数，掌握單位产品用紗标准，如有紗筒不能織造預期的产品数量，就說明产品紋路組織有松有紧，織造者便可自行变更操作的快慢，使之松紧适度。另外，由于紗筒絡紗有数，便于仓庫掌握存紗。

此法适用于手工織造、机台日产耗用某种棉紗半块以上的产品。

过程管理

織袜生产中平整工序，常常会遇到同一品种的袜子有顏色深淺、大小長短不同的差别，要將这些产品配合成双，需要耐心选擇，这样，不但加長了生产周期，造成工序之間的生产不能衔接，还常常因为不能配合成双而造成大量副次品，影响生产任务的完成。

造成上述情况的原因有兩方面：一是染厂在漂染紗綫时，常采用大量連續漂染法，但是，一般染厂設备不良，技术不高，染液濃淡，以及周圍条件等不易控制，故染出的每小包紗綫常有顏色深淺的区别。二是不少袜厂使用的袜机、机筒口徑寬窄不一，手工織造更不易掌握規格标准，往往容易織成大小長短不等的产品，所以有些消費者买回袜子一經水洗之后，一双袜子变成一長一短，一大一小，就是这个緣故。

过程管理就是在生产过程中半成品的移动以一小包色紗为單位进行管理的，一小包色紗經过导紗器卷成紗筒之后，由一人在同一机器上織造，織好后將产品捆扎一起，順次交給其余各道工序生产，过程中不得拆散或有任何混乱。由于它在生产过程中是以一小包色紗为單位，所以顏色深淺程度不同的产品不致混杂，彻底解决了平整工序的搭配問題，由于是一人一机織造，袜子長短大小不同的毛病也就可以得到改善。

过程管理适用于先染后織，机台日产在耗用半小包色紗以上的品种，并可与“定量絡紗”結合使用。北京市第一針織生产合作社个别品种試行过程管理，平整工序的产量比以前提高百分之二十五，顏色深淺不同的疵品則完全消灭。

講　座

紡織纖維性能的改造

孙君立

紡織纖維无論是天然的或人造的，总沒有一种能具备全面理想的性能。每种纖維有它的优点，但也有它的缺点。例如棉布的粗糙，易皺，彈性弱，为微生物起分解而霉爛；呢絨的强度低，易被虫蛀；麻布的缺乏伸度，无保暖性，易皺，无彈性；絲綢的日久发黃，染色不易鮮艳；人造的化学纖維，如粘膠纖維織物的湿强度低，易皺；合成纖維的吸湿性小，受热变形。这些缺点不但有損于織物的舒适美观，且或多或少地降低了它的使用价值，因此在紡織工业上就是一个需要研究的問題。

这些缺点，大部分是由于纖維的本質所造成的。即是說由分子的結構和造型、分子間空隙存在的部位等来决定的。如果要將天然纖維的本質加以改造，而又不使它失去适应于紡織用的纖維性能，这虽然是紡織科学家努力的一个方向，但是却不容易达到目的。人造的化学纖維，虽然可由人力来控制纖維本身的結構，可是也还沒有一个完全令人滿意的方法。

紡織科学家除了繼續在摸索这种先天性改造方法外，为急求适应衣着上以及工业上的需要起見，多年来創制出了一系列的就成品加工来改造纖維或織物性能的方法。由于这种加工处理，无論对天然纖維也好，人造纖維也好，都比較容易进行，容易达到目的。因此二、三十年来世界各国都已普遍推行，而把这个过程作为紡織工艺的一个主要环节。到今天不加工处理的織物，可以說几乎是沒有了。

現在把通过加工处理来改造紡織纖維的性能，作一般性的介紹，以供对进行此項研究工作者的参考。其中有几种是我过去的实际研究工作結果，可供讀者在研究此項工作时作为参考。

*　　*　　*

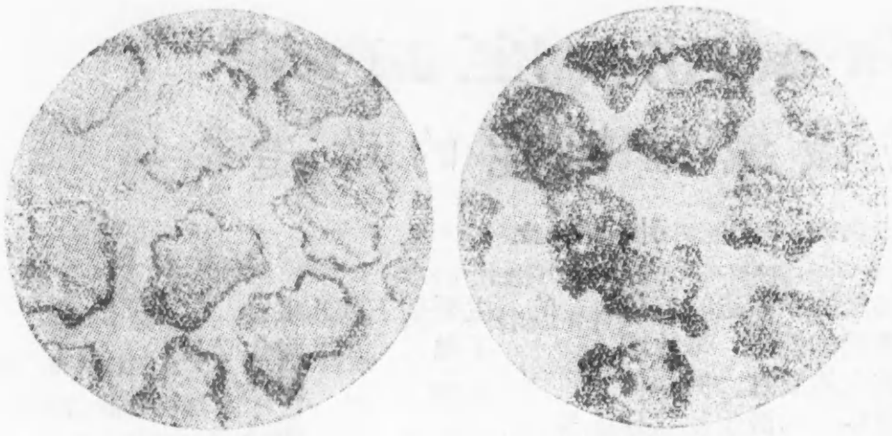
关于紡織纖維性能上需要加以改造的，主要是下列几項：

手触	耐化学品
光泽	耐热
均勻度	耐水
	耐火
强度	耐光
彈性	耐細菌
吸湿性	耐蛀
	耐縮水
保暖性	耐皺折
着色性	耐摩擦

纖維性能的改造方法，基本上可分为兩大类：一类是使纖維原料与外来物起化合，偏重于化学变化；另一类为改变纖維的形态和結構，偏重于物理的变化。

本文所要談的，只以第一类为限，因为第二类关于纖維形态和結構的改变，只在化学纖維有这个可能，同时也是化学纖維制造工艺的一部分。在天然纖維方面目前还沒有或者很少有这种有效的改造方法。

加入外来物，使起化合作用来改进纖維的性能，其可能性的范圍最大，效果也最显著。这里特别指出起化合作用，便是說明并不包括那些只是附着在纖維表面的措施。外来物附着在纖維表面，也可能改变它的性能，但始終意味着一种暫时性的处理，象上油、上漿以及不坚牢的染色那样。上油式的处理，只是使人在最初感覚到纖維的柔潤軟熟，經过几次洗滌，油質洗去后，便又回复到原来的粗糙了。上漿只是使沒有加拈的纖維粘合起来，以便利于制織而已，等到織成之后又得洗去。过去因为要新衣料显得挺括而上漿的，更不在此例。不坚牢的染色，染料大都只附着在纖維的表面，經过洗滌或摩擦，即易退去。坚牢染色，染料深入纖維內部，多半还是要同纖維本身起化学的結合。（見图1b）



a. 纖維素纖維的原形　　b. 染色后染料滲入纖維內部

图 1.

时性的。甚至永久防水的雨衣布，亦其一例。

我还做过关于防止單纖維的起“叢枝”現象的試驗，也是利用相仿的树脂处理。有許多織物經过摩擦之后，往往产生光斑，光斑的原因就由于个别單纖維起毛成为所謂“叢枝”現象。經过这样处理，便可使單纖維虽經摩擦不再起毛，也就是說不再会因摩損而生光斑。（見图3）

坚牢的加工处理，就是所用的外来物一經滲入纖維，便不再能用一般的方法来去除。这种外来物大都是利用所謂人造树脂一类的物料。一般都是用酚醛、脲醛以及热熔塑料等树脂。可以改进它的耐縮和耐皺性，而减少它过多的吸水性。

我曾做过多次有效的耐皺研究，主要利用在織物纖維中使甲醛和脲素起縮合而成脲醛树脂。其間主要的化学过程为先由低聚合的化合物滲入纖維內，其后經触媒作用和受到一定温度的影响，在纖維內再起縮聚合反应成为高分子的树脂，充嵌在纖維分子之間。（見图 2）

这兩种处理方法都是利用外来物滲入纖維內，充嵌在纖維分子之間，且与纖維本身起化学性的結合，而永久的改进了織物的性能。耐皺的主要对象为棉和几种化学纖維（尤其是粘膠纖維）的織物，麻布在一定程度內也有成效。防止光斑的主要对象，为毛、絲、柞蚕絲以及粘膠纖維、銅氨纖維的織物。

这种处理方法要注意操作上的恰到好处，否則也可能会損及織物。所以对于触媒的选用、处理的时間、葯液的濃度等，均須有一定的标准，要看織物对象而有所不同。

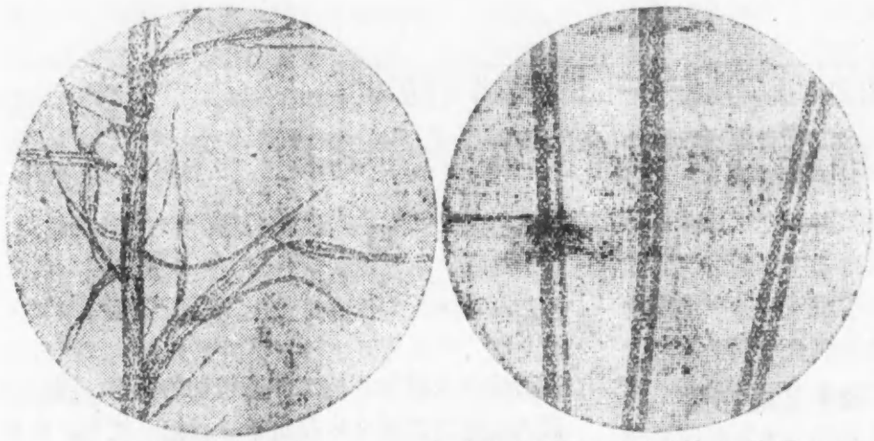
a. 纖維素纖維耐皺处理后　　b. 絲光纖維素耐皺处理后

图 2.

近年来又有利用聚氯乙烯、聚酰胺、聚丙烯腈或二异氰酸酯来处理棉和其他天然纖維，以改进它們的耐摩擦性，延長織物的使用寿命，效力很为显著。又有用丙烯腈一类的低分子物使滲入纖維內而起聚合，对于增进棉織物的柔潤，耐风化，易洗易干等性能，尤有特效。不过采用这些方法在目前还是相当昂貴，不象脲醛树脂那样能普遍使用。

这样縮合成的树脂，不但不溶解在水內，且与纖維本身起了某种程度化学性的坚牢結合。因此一經处理，不再脫落。即纖維性能的改造成为永恒性的，而不是暫

对于毛織物則比較值得利用各种聚合



a.纖維的起枝現象　　b.在处理后經过300次摩擦不再起起枝現象

图 3.

物来处理，可使其鱗片結構压紧，从而減少它的氈化或縮水的傾向，同时还能增进它耐漂白剂和耐虫蛀。用动物性物料（如蛋白和类似蛋白的物質）滲入毛纖維，足以增进染料的着色力，同时調节它的吸水性。

此外，还有滲入含硼酸或磷酸的物質或金屬氧化物或含氮化合物来使織物耐火的。已有的成制品，如二胍脲与銻鹽、鉍鹽、錫鹽、鈦鹽和聚氯乙烯；氧化銻、鉍、錫、鈦与聚氯乙烯和氨基磷酸等。

对于化学纖維則往往早在紡絲液中就混入一些外来物，一般即为几种鹽类、酸类和其他的化学品。这些外来物在紡絲液內，也就是在纖維內，分散得微乎其微，用显微鏡甚至高倍数的电子显微鏡，都不能看出它的积集点。外来物混入以后，特别足以增进成品的耐光（耐晒）和耐热度（例如对原来不耐高热的聚氯乙烯纖維）。那些改进纖維耐蛀所用的物料，以及一部分动物性助剂，也可以按照这种方式来混入。

毛型粘膠短纖維在紡絲前，与醋酸纖維相混和，也可以說是屬于这一类型的改造。結果所得的短纖維，跟着所含醋酸量的不同，而呈各种程度不同的特殊鬈曲性。

合成纖維制造时的共聚合作用，也是一样。就是在起聚合时，加入另一种的外来物。例如氯乙烯聚合时，有加入偏二氯乙烯，有加入醋酸乙烯或丙烯腈的。其目的固然偏重在改进耐热，但这种措施，事实上可看作为原料的交錯变換，使成为一种完全新型的纖維。例如紗綸（偏二氯乙烯＋氯乙烯85/15%）、維綸（氯乙烯＋醋酸乙烯85/15%）、台尼尔（氯乙烯＋丙烯腈60/40%）等都是。

在实用上最重要的一种改造措施，或者要算所謂“补充化学处理”。如聚氯乙烯纖維經过补充鹵素化之后，可以大大地提高它的耐热性。对羊毛也有人在干燥狀态下，施加补充氯化，来減少它的氈化或縮水性。

目前还有一种很著名的措施，就是纖維素纖維的表面醋醯化作用。特别是对于棉纖維，既可以減小它的吸水性和吸色性，又可以改善它的电絕緣性。吸水性減小的同时便更可提高它的相对湿强度。

水化纖維素纖維吸水性更大，在有減低必要时，往往可以用甲醛，使在这种纖維內安排进甲基桥，而获得显著的成效。这种安排，实际上可以看作为一种交鏈（網構）作用，就是說把鄰接的分子鏈都交錯連結起来。总之这里纖維起了一种堅結作用，正如由二官能基和多官能基化合物（酸性二氯化物、酸性三氯化物、酸性四氯化物以及二异氰酸鹽）使起眞实的交鏈作用一样。

我在研究防止纖維起叢枝現象时，也曾經單独使用甲醛而得殊效，其原因可能就由于安排进甲基桥而起交鏈作用增加它的横向結合力。

加入起交鏈作用的树脂，来改进聚氯乙烯纖維的热稳定性，已早为制造者所运用。聚氯乙烯纖維原来在70°—100°C时即易起发軟現象，經这种措施之后，可提高至150—200°C以上。同样，对于羊毛的这一种处理方法，也已研究了好几年，目前已見諸实施。事实上經过这种处理后的毛織物，同时还可达到耐蛀的目的。

今天用后处理加工来改造紡織纖維的性能，方法是千变万化，处理用品也是錯綜复杂的。但人造树脂和其类似的高分子化合物的使用，显然已形成一种最广泛而有效的方法。

单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

三　点　意　见

邱泰来

要統筹安排小布厂和手工織布业

大型紡織厂目前一般只适宜生产組織比較簡單的原色織物，而很多的色織布、条格布、網眼布、提花織物等，还要由小布厂和手工織布业来生产。这些織物的需要量，正随着人民生活水平的提高而日益增長着。同时，小布厂和手工織布业也和其它企业一样，为国家积累着大量的建設資金，培养一些在大厂不可能培訓的專門技术人才。

对于这些小布厂和手工織布业，在今后一定的时期內，我認为可以采取充分利用、适当压縮和逐步淘汰相結合的办法，来加以統一安排。对設备比較好的小布厂，如沒有多梭箱織机、多臂織机、寬幅織机及机器較好的自动布机、普通布机或其他特殊設备，其产品能滿足市場上的一部分需要，而大厂还不能代替它們生产的，就充分地发揮它們的設备生产能力，使其制織出更多花色品种的織物出来。对設备很差（比如陈旧的鉄架机、鉄木机、木机）的小布厂，它們的产品大厂已能够生产的，可以采取适当压縮的办法。对手工織布业也要分别对待，倘若它們的产品不可能或短时期內不可能由大厂代替的，則需要保留；而对生产一般原色布的手工織布业，則可以采取逐步淘汰的办法。对于需要采取紧縮或淘汰办法的小布厂的职工和手工織布业合作社的社員，可以經过短期培訓后轉入新厂；对于零星分散在小城鎮、农村中的手工业者或半手工业者，可以在原料供应和生产任务的分配上，逐步地加以紧縮，并鼓励他們轉入其他行业或轉入农业生产。当然这是一个長期、复杂而非常艰巨的工作，不能急于求成。落后的生产方式总是要逐步地被先进的生产方式所代替的，但它的改变速度和人們的主观努力以及所进行的工作有密切的关系。因此我認为主管部門現在应該着手进行統一規划，并拟定出对待小布厂和手工織布业比較具体、明确的方針政策来，以便下面有所适从，而避免盲目发展或生硬压縮的現象发生。

根据經济合理原則进行技术改造

根据經济合理原則进行技术改造。目前小布厂和手工織布业一般的情况是机器类型多，設备条件差，产品質量也不高。如一个10～20台布机的小布厂就可能有几种布机，規格各不相同。好一些的是丰田、板本及其他外国机器，次一些的是过去国內制造的鉄架机，如德和、安东、新大等，再次一些的是电动的鉄木机、結实一些的木架机和很差的大架机。大多沒有經打及緯打裝置，鉄机多为七迷輪，也有五迷輪的，木机多为五迷輪或三迷輪的。由于長期欠修不加保养机械狀况很差，軸承、踏盘磨灭，婆司松动很普遍，运轉时机框搖动。送經裝置多用繩子、鉄絲或自行車旧練条，以重量不同的旧迷輪、破零件来加压制动的消极送經裝置，因此布机上的張力也极不一致。卷取迷輪有的磨損得很利害，里进外出的，卷布刺皮松动且多不合規格，卷布刺輥直徑差异很大，致使棉布的經緯密度很难控制。梭子、鋼箝、綜絲用得过久，还有用竹箝的。准备方面筒子机多是老式的，机架震动得很利害，錠子与主軸不平行，筒子跳动，紗框上的張力重垂大小不一，張力和伸長一般比較大，筒子成形不良也过紧。整經是分段式的，有电动的也有手搖的。由于筒管、木錠，錠座規格不一，紗綫的張力极不均勻。漿紗多系手工，質量出入很大，往往影响布机效率和成品質量。厂房大多利用民房，一般都很簡陋，机器排列很乱、很挤，天津

有一个广换經軸时要从牆上挖的洞中上下盘头，机后无法去人，而且沒有空調設备，采光和劳动条件都很差。工人的操作法也不一致，多不巡回，整洁工作也做得不好，看台能力在2～4台。手工織布业的条件就更差了。

面对着上述情况，我認为应該在改造企业的同时，进行技术改造。在合营以后相当長的一段时期內，我們主要的力量放在对企业的經济改組上，而对技术改造很少进行工作。今后，应从經济合理原則出发适当地进行技术改造。如磨損得很严重、不能繼續使用的零件、鋼筘、綜絲、梭子等，应該作必要的添換（我在这里要为小厂說几句話：目前很多厂要想添換零件无处購买，要想修配机件无处加工，希望有关部門适当給予支持），建立一些必要的管理制度，如保全保养、質量檢查和責任制以及整頓工人的操作法等。同时我們又决不能好大喜功，完全按照大厂那样，花費很多的錢去建新厂房，迁机并厂，大批的調換机件。如北京有一个厂新建了很好的厂房，来迁裝已經比較陈旧的鉄木机；还有的厂准备花100多元来裝置仃經片，所投下的資金大大超过了布机的价值（一般陈旧一些的鉄架机100多元一台，鉄木机50元左右一台，木架机仅20～30元一台）。事实上，有很多地方，不必花錢，只要改善管理，改进操作，就可以很快地收到一些效果。我認为，对已經很破旧的机器，只要加强保养和檢修工作，維持現狀就够了，而对比較好的鉄机，可以投一些資金，来調換或添購必要的机件。总之，技术改造的原則是花錢少，容易收到效果。

合理分配生产任务，提高产品質量

小布厂和手工織布业的花色品种比較多，品种翻改也比較容易，能根据季节和市場的需要进行調整。从滿足人民的需要来看，是很好的，它正是在这方面起了輔助的作用，弥补了大厂的不足之处，受到了大家的欢迎。但是，从一个小厂的生产情况来看，花色品种太繁势必給管理上帶来不少的困难。如北京前門織布厂只有170台布机，生产六个品种；崇文織布厂有352台布机，品种竟多至19种，其中有原色的粗布、細布，也有色織的条格布、提花綫呢等，有的2～4台布机生产一个品种。品种过分繁多，使生产管理人員忙于翻改品种，而对提高产品質量，增加产量，不能进行更多的工作。我認为今后应根据提高产品質量、增加花色品种的精神，从合理安排生产任务着手，来改善这一情况。希望主管單位在分配生产任务时，要根据各厂的实际情况，妥善的調配生产任务，把不同花色品种的生产任务分配給設备条件以及技术条件不同的工厂，使一个厂的花色品种不要太多，而在整个說来，花色品种沒有絲毫减少。同时小布厂和手工織布业还应充分发揚花色品种多的特点，生产更多花色品种的織物，尽量少生产甚至不生产坯布和原色市銷布。因为小布厂和手工織布业的产品質量一般比較低，若以新标准来衡量就显得更差。表現在物理指标上不够稳定，主要指标多在下公差。如北京一个厂的粗布一平方公尺的无漿干燥重量最大的有192.4克，最小的有182.3克；另一个厂的市布10公分的經密最多238.7根，最少228.6根，10公分的緯密最多233根，最少224.8根；上海有些小厂的緯密还有相差30根的，上下波动都很大；再一个厂的华达呢經向强力只有106.6公斤（标准是115公斤），緯向强力只有38.2公斤（标准是42公斤），所达到的指标多在下公差或超出公差允許范圍。表現在外观上疵点过多，如断經、松紗、經縮、双緯、百脚、跳紗、脫緯、稀緯等疵点，特别是断經，大部分的布上都有。假若按新标准定等，一等品率一般都很低，有的都是二等或三等甚至全部是等外品。这样的布作坯布加工时，就会給印染厂造成很大的麻煩和浪費，而作市銷布又不如大厂的产品質量好。

小布厂和手工織布业为了提高产品質量，还須加强生产管理，調整工艺过程及机件裝配不合理的地方，减少过大的張力和伸長，使成品的物理指标趋于稳定和达到标准；整頓当車工的操作方法，加强巡回和清洁工作，建立質量檢查責任制度，以减少棉布的外观疵点。目前，这些小厂在节約方面还有不少潛力可挖。如漿料的耗用量，各地区差异就很悬殊。在节約用紗、减少回絲方面，也还可以做一些工作。

国际纺织

埃及的棉花和紡織工业

帝国主义对埃及的長期压迫和剝削，造成了埃及的工业落后和农业发展的片面性。第二次世界大战以后，在反殖民主义的高潮中，埃及終于摆脫了帝国主义的束縛，走上民族独立的道路。現在，埃及人民正在努力摆脫这种殖民地型的經济，向經济独立的方向发展。

一个盛产棉花的国家

英帝国主义自1882年侵占埃及以后，就把埃及变成英国的原料取給地，特别是把它变成一个專生产棉花的国家。埃及的可耕地面积仅占全国土地总面积的2.5%强，而可耕地中就有30%以上用来种植棉花。棉花的总产值占农业生产总产值的一半左右。1955年产棉383,000公吨，占全世界棉花总产量的7～8%居世界第五位（有时低于巴西，居第六位），單位面积产量仅次于苏联而高于其它国家。

埃及的棉花品質优良，有絲光，纖維長度达1㕛～1㕛英寸。它的長纖維棉花的产量占全世界棉花产量的60～65%，而長纖維棉花的質量也为世界第一。

埃及現在栽培的棉花品种有四个：

1.Karnak（卡那克）种，是埃及現在栽培品种中品質最好，生产量最多的一种产品。种植地区大部份在尼罗河下游三角洲的北部、东部和西部。商品鑒定纖維長度为1㕛～1㕜吋，适紡100支以上的細支紗。

2.Menoufi(棉努非)种，熟期早，現在已逐漸被别的棉种代替，在三角洲的南部栽培少量。纖維長度与Karnak相仿，但拉力稍次，适紡80—100支的細支紗。

3.Giza 30(吉扎30)种，产量少于Karnak种，种植地区大部在三角洲的中部和南部，商品鑒定纖維長度为1㕛吋，适紡60—80支紗。

4.Ashmouni（阿絮姆尼)种，是現在埃及产量最多的中等絨長的品种。栽培地区大部在开罗以南上埃及一帶。是1860年育成的老品种，商品鑒定为1㕜吋，适紡32—42支紗，現在埃及紗厂紡20支以下即用此棉。

5.另外还有Amoun、Giza 47、Dandara三个品种，但产量很少。其中以Amoun品質最好，在紡織价值上高于Karnak。Giza 47的品質稍好于Giza 30。Dandara的品質与Giza 30相仿。

埃及人民虽然生产了这么多質量好的棉花，而用于自己的紡織工业却很少，約有80%左右供出口。近年来，由于受西欧棉紡織工业危机的影响，棉花出口量逐漸减少，埃及政府鑒于近年来小麦进口量增加，正在考虑种植小麦来代替棉花生产，所以棉花年产量也因而下降。

从1935年起，埃及棉花历年产量如下表：

（單位：千公吨）

年　份	产　量
1935—1939（平均数）	410.4
1950	381.6
1951	362.8
1952	445.4
1953	317.9
1954	347.9
1955	383.0

現代化的紡織工业

由于帝国主义長期的掠夺埃及的財富和傾銷商品，摧毀了埃及的民族工业，阻碍了埃及工业的发展，因此，到目前为止，埃及的工业还是不发达的。只有紡織工业是在兩次世界大战后陆續兴起的較現代化的民族工业。

第二次世界大战以后，棉紡織工业有很大的发展，紗錠由1946年的33万枚增加到1951年的50万枚，到1955年已有70万枚。按照人口平均計算，埃及人民每人所有的紗錠数量已經超过我国。

埃及每年約产棉紗65,000公吨，除本国消費外，約有15,000公吨可以出口，棉布出口約占棉紗出口的20%，主要是中东国家。棉紗主要运往罗馬尼亚、香港、菲律宾、挪威、巴基斯坦等国。埃及政府为了鼓励发展紡織工业，棉紗沒有出口税，并且还規定了棉紗出口补貼办法，1955年政府規定补貼棉紗出口商16%，1956年补貼25%。

埃及的現代化紡織厂約有30家，主要集中在开罗、亞历山大、曼苏拉和卡夫尔·厄尔·达瓦尔等地。密斯尔紡織公司是全中东最大的紡織企业，在开罗以北著名的"紡織城"馬哈拉·庫布拉，这座中等城市有20万居民，而紡織职工及家屬就有10万人。公司有棉紡和毛紡兩个部門。棉紡部門有150,400个紗錠，3,000台織机。毛紡部門有9,500个紗錠，140台織机。棉紡原料靠本国棉花，毛紡原料依靠澳大利亞入口。

有少数現代化棉紡織厂現在已使用長纖維棉紡細紗，在亞历山大紡細紗的工厂已用160支細紗織成品質优良的細棉布。因此，近年来已有相当数量的棉織品出口。

埃及的棉紡織厂都是逐漸由小扩大的，紡織机器也逐漸的改用了比較新式的，新建的厂子大部份是自动化、电气化的最新机器，多半購自瑞士、西德、意大利等国。大部份紡織企业为联合工厂，自紡、自織、自印染，同时利用人造纖維和多臂装置、实行混紡交織，所以产品花样多，色泽鮮明。

在埃及的棉紡織厂中，多是男工和童工，很少看到女工，职工福利設施，除較大厂有些設备外，至于中、小紡織厂，除生产車間而外，其他設备很差。

絲与人造絲紡織工业、1951年有机械絲織机3,500台和編織机600台，还有数千手織机。共有絲織工厂50余家，年产絲織品3,000万公尺。1949年建立了密斯尔人造絲紗厂，生产人造絲紗，人造纖維等产品。絲紗的产量由1949年的950噸增加到1953年的2,539吨。据1956年3月份的"埃及經济与政治評論"的报道，埃及的絲棉公司决定把資本从2,250,000埃磅增加到3,000,000埃磅。同时还將密斯尔人造絲公司加以扩充。这样，埃及本国产的人造絲基本上可以自給。

羊毛紡織工业有18个生产單位，其中有五个單位生产毛織品，四个生产毛氈和苏格蘭呢，五个生产制地氈用的毛綫。毛紡工业的产量仅能供应国內需要的三分之一。

埃及的麻紡工业只有一家拥有現代化裝备的黃麻紡厂，即埃及黃麻公司。現有織机110台，工人800人，麻袋产量只能供应本国需要的8%。据1956年3月的报道，已筹建了一家新的黃麻公司，并將埃及黃麻公司合并进去，資本为200万埃磅。（由埃及的密斯尔銀行，工业銀行，农业与合作銀行及巴基斯坦政府参加投資組成。）此外，埃及还有4家亞麻厂，有12,000紡錠，每年生产能力为1,200吨。

埃及政府为了提高棉花的利用和生产，設有棉花試驗机关，專門协助农民培育、試种、纖維試驗和紡紗試驗等等工作，这样，对紡織厂提供了不少有利条件，如Giza 30为試种成功之一种。各厂用棉量大都在450—460磅之間。

埃及棉紡織企业过去都用本国所产的短纖維棉花作原料，紡粗紗，織粗布，以适应国內一般購买力較低的广大群众的需要，并免受質量較好的进口紡織品的竞爭。近年来为了和世界市場竞爭，采用了最新机器和仪器，同时將世界各国棉紗陈列在試驗室內供研究参考。

埃及的对外貿易

單一原料作物經济，加上外国壟断資本对埃及經济的控制，不仅造成了埃及經济的片面性，而且也造成了埃及在貿易上对帝国主义的依賴性。

棉花一向是埃及最主要的出口貨物，約占埃及出口总值的80—85%。虽然国內消費量日益增加，但是仍有80%的棉花出口。因此，埃及棉花的价格和出口数量是和埃及的国外購买力有密切的关系的。当每康特（1康特=44.9公斤）棉花的平均价格为20—40美元时，埃及每年进口貨物总值为4,500—5,000万埃磅；在1930年后，当棉价跌到10—13美元时，进口总值就降到2,500—3,500万埃磅；在1947年到1950年，棉花价格上升到50—100美元时，进口总值也随之上升到1—2亿埃磅。过去，英国的大公司壟断了埃及棉花的出口，常常以操縱棉价和限制对埃及棉花的購买数量，来达到在政治上控制埃及的目的。近年来，美国也向埃及傾銷棉花，施加压力，帝国主义就是这样，一直利用收購棉花作为对埃及进行訛詐的手段。由于美国向世界市場傾銷剩余棉花，英国和西欧紡織业的不景气以及美英为了对埃及施加压力而采取的措施，使埃棉的出口大大下降，从1953年的347,000公吨降到1954年的288,000公吨，这种情况使埃及受到了严重的損害。

埃及政府为了改变对西方国家貿易的片面性并为它的棉花找寻新的可靠的市場，逐漸发展了对中国、印度、苏联和人民民主国家的貿易，这些国家向埃及購买了大量棉花，使埃及度过了这次危机。正如埃及"經济与政治評論"月刊（1955年11月）所指出："如果沒有苏联、中国、波蘭和匈牙利的大量購买，1954—1955年度將会是一場灾难"。

由下表的数字可以看出从1953—1954年到1954—1955年兩个年度中埃及对社会主义陣营国家棉花出口的增加和对資本主义国家出口减少的变化。

埃及棉花輸出表

單位：千包（3.06包=1公吨）

国名	1953—54年	1954—55年	增减
印度	44.7	87.9	+43.2
中国	31.3	69.1	+37.8
波蘭	6.7	21.2	+14.5
匈牙利	13.9	26.3	+12.4
捷克	35.1	38.2	+ 3.1
罗馬尼亞	7.4	10.4	+ 3.0
苏联	—	44.8	—
英国	136.1	40.1	−96.0
法国	137.7	92.0	−45.7
西德	96.4	52.5	−43.9
意大利	84.2	47.5	−36.7
日本	60.9	48.6	−12.3
美国	43.7	45.3	+ 2.4

在1956年的第一季度里，埃及棉花出口比1955年同一季度增加了50%，而其中輸往东欧国家的就增加了90%。埃及向中国出口的貨物也几乎全部是棉花和棉紗。在1954—55年度中国向埃及購买棉花的数量仅次于印度和法国，居第三位。1955年8月，以努賽尔为首的埃及貿易代表团訪問了中国，在北京签訂了中埃三年貿易协定和第一个协定年度貿易議定書。代表团并和中国进出口公司签訂了向中国出售46,000包（約合15,000吨）棉花的合同。在这个协定签定之后，努賽尔曾說："中埃貿易协定是埃及历史上最大的棉花交易"。1956年4月間中国貿易訪問团团長叶季壯同志与埃及工商部部長努賽尔联合发表的中埃貿易会談公报的报道，中国貿易訪問团訪埃期間，在兩国貿易往来上，双方已完成了近400万埃磅的交易。

近年来，中埃兩国的友好往来，促进了兩国的經济合作与文化交流，同时也使兩国的貿易关系，有了巨大的发展。

（編者注：本文在編写時曾参考了世界知識社出版的李剛同志所著埃及一書的部分材料）

技术研究与改进

粗紗錠翼压掌的修理方法

国营瓦房店紡織厂　邓云翘

粗紗錠翼往往由于压掌損坏而不能使用，如欲調換新的压掌，訂貨又很困难。經本厂張运群同志的积极努力，用“取長补短”的焊接方法，修理好了許多認为不能用的坏压掌。現將他的修理方法介紹如下：

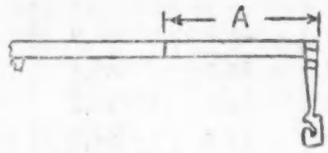


图 1.

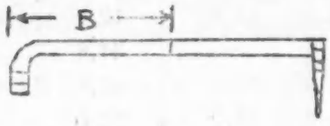


图 2.

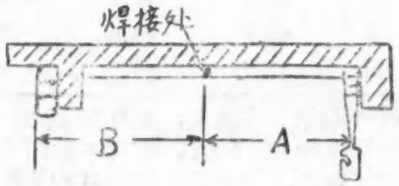


图 3.

如图所示，压掌的損坏通常有兩种情况，一种是压掌的頂部損坏了（如图１），另一种是压掌的下部压掌断掉了（如图２）这都失去了应有的作用。根据这种損坏情况，利用“取長补短”的方法，即把沒有損坏的各一半鋸下来，以二个对配成一个，焊接而成。焊接位置宜中部为宜（如图３），可先用工具校准，否則不能适用，焊接后再用砂輪和布輪磨光，在磨的同时需要注意压掌的重量，磨到合适的重量时即停止，最后校正頂部及掌部的相对位置，即可使用。

用这种方法修理压掌的效果，質量同新的压掌沒有差别，完全合乎技术要求；这样修理的成本也很低，一个工人每天可修理20个左右，即使加上焊工費用，修理一个压掌的价值也比一个新的要低80%，这样能給国家节約不少財富。

筒子机滾筒軸接头的改进

上海国棉十五厂　宋　幌

1956年“中国紡織”第20期第39頁所載‘筒子机滾筒軸接头改进’一文，与我厂情况稍有不同，現將我厂情况介紹如下：

我厂以前筒子机的滾筒軸接头与青島国棉七厂相仿，不过滾筒軸的接头系“子扣”式（如图１），然后套上滾筒‘考不令’联接滾筒。工作中感覚这种接头方式缺点很多，如校軸困难，虽在平車前將每根軸都送到罗拉間去校过，但軸端仍不易校直，套上滾筒‘考不令’后，支头罗絲稍一紧足，即发生滾筒軸單面偏心，重复校正，廢时很多。

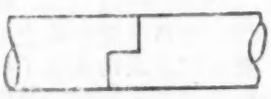


图 1

后經保全小組同志提出，滾筒軸改用罗絲接

头，試行以来，效果如下：

①校軸較易：以前每根軸在平車前虽能經校过，平車中裝上滚筒'考不令'后，仍不易完全校得好，尤其是軸端处；采用螺絲接头后，則滚筒軸可联成一根整体，校直較易。

②簡化备件：以前联接滚筒与普通滚筒式样不同，需分别制造儲备；現在只要普通滚筒一种即可。

注意几点：

①因采用螺絲接头，有凸榫的一根軸应較改前为長（如图2），須先將軸割去一段，再取一根熟鉄洋元燒焊接上，然后車光。

②每根軸的長短要先量好，接头处避免位在油領步司处，必要时須將軸重行燒焊联接，再行車光。

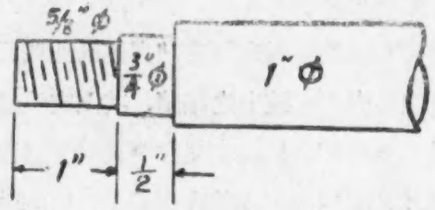


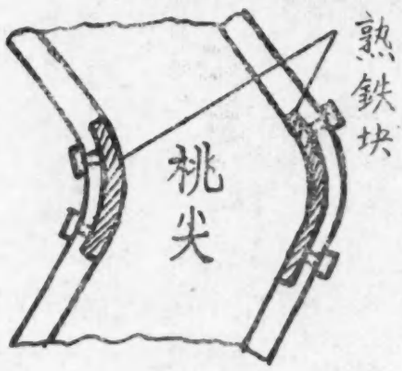
图 2

③因兩側滚筒軸在运轉时旋轉方向相反，故車成的螺紋也一正一反，使滚筒軸越轉越紧；最好在傳动皮帶盤上画出旋轉方向，以免因反向旋轉而发生滚筒軸松脫事故，如采用單独傳动，更要注意此点。

急行往复式絡紗机桃盤的修理方法

华东紡管局技术处棉紡織科

桃盤的磨灭多是在来回往复轉折点兩个桃尖之处为最甚，修理的方法是將桃尖处轉子槽兩側壁各銑去1/4"～3/8"（約为原厚度之半），銑去長度为自桃尖量起前后各約1$\frac{1}{2}$"～2$\frac{1}{2}$"（視磨灭的長度而定）。在銑去之处鑲以熟鉄块，鉄块底部与桃尖銑去之处相密接，鉄块之曲綫可先按照样板約略制成（比样板曲綫要略高一些），每块鉄块上攻螺孔二只，用5/16"方支头螺絲紧固于桃盤上（如图）。每只桃子有桃尖二处，共需鑲四块。



再根据轉子槽的磨灭程度配以适当大小的新轉子，槽子兩壁磨灭不平的，須先經銑平，槽子寬度以不超过1$\frac{3}{4}$"为宜。然后再將桃盤及轉子安裝在与油箱相类似的特别架子上，或直接裝在油箱上（油箱有四壁工作比較不大方便），架子或油箱的各軸均須校正平行，將桃盤兩壁涂以紅油，回轉桃盤及轉子視其接触情况，接触不良之处用鏟刀修正，同时校正回来往复动程使符合規定，直至桃盤兩壁各处均能与轉子接触，最后拆下鉄块用山奈淬火（凹的一块可以不淬火），淬火硬度約为30～40°Rc，淬火后將鉄块仍按原先位置裝上，重行再校正一次，此种工作几乎完全用手工鏟刮，比較細致和費时。

布机后梁的磨光方法

华东紡管局技术处棉紡織科

布机后梁在使用日久后，表面受經紗磨擦磨成高低不平的槽痕，磨光的方法是將四只后梁用

兩只法蘭固裝在一軸芯上，拼成为一个圓柱形（1511型布机的后梁应装成7″直徑的圓柱形），并在軸之中央有一較小之法蘭，其上支头螺絲可使抵住后梁中部，以防后梁在磨礪时受压弯曲，这样装成的圓柱形可以裝在車床上，或者裝在特制的軸架上用馬达傳动使之回轉，再用来回往复的砂輪將其表面磨光，砂輪要裝在可以調节位置的軸架上（如图1）。

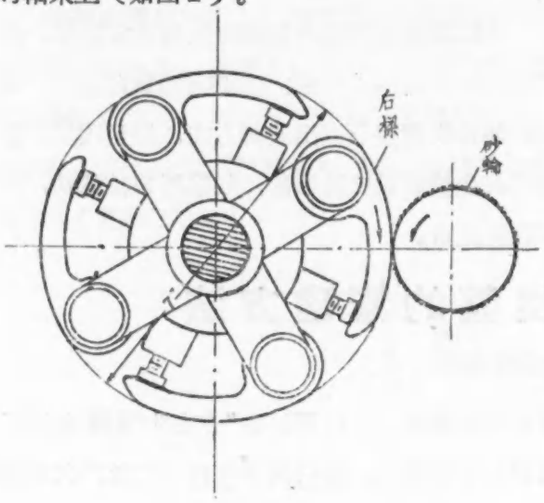


图 1

凡在圓周之外的部分，不能磨到的地方，可將后梁取下后再用另一方法磨光，即在一台板上开一長槽，槽下裝有砂輪，台板可以上下移动以調节砂輪的露出多少，把后梁二端用彈簧吊住（如图2），磨时由人工掀下后梁使与沙輪相磨，并左右移动，使有槽痕的地方全部磨光为止，再將砂輪改用拋盤代替，用同样方法磨一次可使后梁更外光洁。

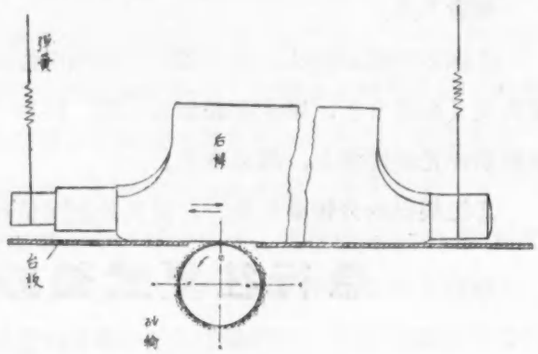


图 2

不把后梁裝成圓筒形，全部用后一方法来磨光亦可，不过人工化費較多，而設备費較省。

多头鑽孔裝置制造成功

夏英华

天津紡織机械厂，今年生产槽筒机的主要零件跳动箱，要鑽出大小不同的三十多个孔，如果每次鑽孔一个，每件跳动箱就要鑽孔很多次，时間的消耗很大，对及时完成生产計划造成很大困难。

該厂設备科工程技术人員在第四季度，設計制造了一套多头鑽孔裝置，这种裝置一次可以鑽孔十二个，因此可以大大減少了鑽孔用的工时。

这种多头鑽孔裝置，可以安裝在普通立式鑽床上，由鑽杆帶动它的主动牙輪，在牙輪的周圍又裝上一圈小型牙輪，結合需要的轉数，規定出大小牙輪的直徑，小牙輪的中軸又各自与万向接头連接，这种接头又叫万能軸，它能任意摆动方向，只要它的垂直角度在45度以內，就能运轉自如，因此不管鑽孔的位置是否距离一致，只要把这种接头接向鑽孔位置就能鑽出所要的孔来。为了发揮多头鑽孔裝置的效率，在打不同孔徑或不同位置的孔时，只要掉換一下孔位的底盤就可以了。

这套多头鑽孔裝置已能很灵活地进行槽筒机跳动箱的鑽孔工作，实地試驗結果原来需要2040分鐘才能完成一台槽筒机跳动箱的單个鑽孔操作，現在用多头鑽孔裝置打孔只用408分鐘即能完成了，也就是提高到以往五倍的产量。在操作熟練以后，还能縮短輔助工时，使产量將更加提高。

世界新技术

★苏联平茲紡織机械制造厂在1956年制造成一种狹幅的干拈式的拈綫机，机寬675毫米，机高2025毫米，錠距为83毫米，每台錠数从132錠到408錠不等。在傳动系統上只用一只蝴蝶牙，車面是用40毫米的三角鋼，这些都是比先进的。在成形方面也作了改进，將成形杠杆由龙筋上部抬高到車面与龙筋之間，这样在落紗搖車头时，就可避免蹲下去，可减輕劳动强度。在这种狹幅拈綫机車头滾筒介輪上，裝有类似自行車飞輪的防止倒轉裝置，有了这个机構，就能有效地防止了因馬达接綫接錯等而导致罗拉反轉的弊病。断头自停裝置非常簡單而巧妙，且容易調整，不易損坏。另外，还裝有滿紗信号灯及車門保險开关，車头全部齿輪均用滾珠軸承。

★美国有一种双刺輥梳机，即在現有刺輥的下方，加裝第二刺輥。第一刺輥直徑为9$\frac{1}{8}$吋，每分鐘350轉，表面速度894呎/分；第二刺輥直徑为5.025吋，每分鐘900轉，表面速度1184呎/分；錫林直徑为50$\frac{1}{8}$吋，每分鐘169轉，表速面度为2246呎/分。第二刺輥是由第一刺輥用鏈条傳动，因此，无論第一刺輥的速度怎样，二者的速比总是相等的。兩个刺輥的下面都各有其光滑的除尘刀及小漏底，刺輥的表面包着全金屬鋸条。通过給棉板供給的棉卷，先經第一刺輥梳理后，纖維被初步松解，經过除尘刀及尘格，一部分体积較大的棉片被第二刺輥所抓取，有一部分被帶到前方的錫林上。在第一刺輥与第二刺輥之間、刺輥与錫林之間都有分梳作用，因而生产的生条纖維非常平直，紡出的紗的强力及品質比普通梳棉机为高。

★瑞士霍納紝厂出品的自动磨盖板机，在实用上及精确度上都有新的发展，它的基本特点是：夾住盖板的裝置設計为机框式，可使盖板中部固定地支承着，盖板在磨礪时，不使盖板有退讓情况。因此，可以得到最大的精确与絕对均勻的磨礪。从37吋至45吋長的盖板，都可在这种机上磨礪，仅須調节盖板的夾住板的位置。該机可以同时磨礪四根盖板。傳动裝置是用一个單独小馬达，裝在机台下部的小室中，馬达傳动往复磨輥，是用一扁平的自动調节張力的皮帶，給磨（即磨輥在磨礪时作上下运动）与往复动作的磨輥，是在机架上的V形槽上作垂直方向运动，校正磨輥可以調节手輪来控制自动給磨，磨輥是全部隐藏在机中，这样可以消除任何事故。所有的控制器裝在机台的右边，上面有很清楚的刻度，可以由此調节給磨程度，机台經一次校正后，就自动的进行磨礪工作，在磨礪終了时机台自动停車。

★德国施宾堡紡机制造公司出品的一种用来紡精梳紗的精紡机，它的鋼領板是固定不升降的，錠子是剛性傳动，机器上裝有長軸，在軸上有齿輪，直接傳动每只錠子的斜牙。这种机器的牽伸裝置和一般不同，是采用一只寬的皮圈，这只皮圈可供六只錠子，皮圈套过下罗拉，下罗拉表面包有橡皮，皮圈內的前边緣有滾珠培林小輥，同样也有皮圈棒，皮圈棒擱置在皮圈架上。牽伸倍数可以根据实际需要进行調整。粗紗架上不用木錠和磁碗，而是上面采用膠木制的小球，下面用膠木制的套帽，并裝有滾珠軸承。这种精紡机上裝有断头吸棉裝置，这样可以减少断头和回絲。

★意大利Sitam工厂制造了五种型式SitamB型高速双头无梭狹織物織机，这种織机可以織造$\frac{1}{8}$～6吋寬的絲帶、布帶和松紧帶。每台織机都包括有兩幅独立的織机，因此，可以在同一台織机上同时織造兩种不同組織的帶。織机的运轉速度决定于筘的寬度，在6吋寬的織机上每分鐘有260次投梭，在2$\frac{1}{8}$吋寬的織机上每分鐘有320次投梭。这种織机的特点，是每幅独立的織机的緯紗，是由一个靜止的大圓錐形卷裝的筒子来供应的，筒子上的紗是用来形成布边。經紗断头时，可以通过特制手柄的順向或反向轉动来喂入或退出經紗，每幅都裝有断經自停和断緯自停裝置，当筒子上的布边紗用完时，断緯自停裝置也可以使織机停止运轉。最新的Sitam B型狹織物織机的構造非常結实，并且易于看管，它备有鋼珠軸承、內部机件的自动加油、齿輪的防护裝置等部分。

中國紡織 重要啓事

为了响应中央增产节約号召，节省紙張，本刊將自今年第二季度起，削減篇幅，由現在每期40頁改为32頁，每册售价由現在0.3元改为0.22元。在篇幅削減后，为了不影响刊物內容，本刊將充分利用版面，每頁縱的增加4行，横的增加4字，这样，估計每期32頁，字数仍在70,000字以上，比目前字数无显著減少。与此同时，本刊將尽量注意提高稿件質量，使文章尽可能短小精悍，爭取多登一些稿件。敬請讀者注意。

紡織通风系統的設計与管理 H.C.索罗金著 楓 洲譯 0.44元

紡織厂內多半依賴通风給湿設备来提高生产率和改善劳动条件，依靠这种設备可以在車間內造成既适于人体感覺，又适于工艺过程的溫湿度条件。本書着重研究紡織厂的送风系統，对几种典型的通风系統的效果，从紡織生产和劳动卫生兩方面作了全面的分析比較，最后并概括地指明新厂設計及旧厂改造时怎样选擇各車間通风系統的原則。

低級原棉紡紗方法 H.A.包洛金著 汪德屏、姜同义譯 0.35元

本書着重介紹了苏联利用5、6級低級原棉紡紗的加工方法，書中对低級原棉的特点加以較深刻的分析，就低級原棉的开棉、除杂、混棉、清棉、梳棉、棉条、粗紡及精紡的紡織等工程分章論述，并介紹了不同的加工方法及各种新式机器。

КЦВ—120型离心式染色机 Н.Д.馬連采夫 A.A.斯大洛斯柯連斯基著 董 鎔譯 0.27元

苏联КЦВ—120型离心式染色机主要是用于棉纖維及人造纖維染色，采用此种染色机不但可以采用各級染料染色，而且在生产中还便于变換不同染料染色，染料与用水的消耗亦能节省，染后的各种染色纖維，仍能保持良好的紡紗性能。КЦВ—120型离心式染色机裝备，主要是由染槽、脫水机、电动吊車以及其他液槽部分所組成。本書对机器組成部分之結構、机器看管及其維护、各种染色方法、机器安裝等方面，均有詳尽而实际的說明。

紡織企业生产計划 К.З.富利瑰別尔克著 丁相英譯 0.17元

本書闡明了紡織企业生产計划的編制程序，并提供了技术生产財务計划的概念和分析了紡織企业生产計划中的基本技术經济指标，內容除論述了苏联工业生产計划与国民經济計划的关系、企业生产計划与技术生产財务計划的关系外，并詳論紡織企业生产計划的基本指标，包括了：利用設备数計划的制定、設备运轉小时数計划的制定、設备的計划台数、設备生产率計划定額的制定，以及生产計划的制定等。

棉布印花机看管工作組劳动組織 苏联日用品工业部編 徐 魁 周 譯 0.29元

本書是以郭瓦廖夫方法研究和总結印花厂各工种的斯达汗諾夫操作的經驗，制訂出的一套完善而优越的劳动組織，能促进执行操作的劳动时間的縮短、产品質量好、节約原材料、并能防止工人的过度疲劳，从而更进一步地提高劳动生产率、設备利用率和降低成本。書中詳細的闡述了各工种的技艺特征、工作地組織、交接班制度、各項具体工作的先进操作方法、工作組的劳动組織、产生疵点的原因及其改进方法和采取安全技术等。

紡織工业出版社出版 · 新华書店发行

中國紡織

（半月刊）

一九五七年 第 五 期

一九五七年三月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部

出版者 紡織工業出版社 北京东長安街

总發行处 郵电部北京郵局

訂閱处 全國各地郵局

經售处 各地新華書店 中國圖書發行公司

印刷者 財政出版社印刷厂 北京东郊八王坟

預訂价目

三个月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

挂号郵費另加

本期定价每册三角

本期印数8,850册